

## Scheda di Applicazione



### Fresatura Alluminio EL AW70 75 Campo di applicazione: costruzione stampi

#### Utensile:

Corpo fresa porta-utensile DIXI 81000 Ø 60 mm  
per rettifica piana di superfinitura:  
- utensile di sgrossatura DIXI 20370 PCD SP  
- utensile di finitura DIXI 20370 ND SP

## Lavorazione

Rettifica piana di superfinitura

## Condizioni di lavorazione

**Pezzo:** Stampo in Alluminio EL AW70 75 ad alta resistenza

**Macchina utensile:** Hermle

**Metodo** La fresa non deve essere in presa su tutto il diametro (2/3 del  $\varnothing = 40$  mm) per evitare uno stato superficiale "a piccole onde". Per ottenere un risultato ottimale, il corpo fresa deve essere equilibrato ed i trucioli devono essere rigorosamente aspirati.  
Obiettivo: rugosità superficiale di Ra 0,10.

**Condizioni di taglio:** *Fresatura*  
 $n = 2000$  giri/min  
 $fz = 0,02$  mm  
 $ap = 0,2$  mm  
 $ae = 40$  mm

**Lubrificazione:** Lavorazione a secco

**Attacco utensile:** HSK40

**Osservazioni:** E' stata misurata una rugosità superficiale di Ra 0,08. La stessa rugosità superficiale è stata ottenuta sull'ottone. La capacità di assorbimento delle vibrazioni, il posizionamento e la precisione della macchina nel tempo sono fattori essenziali che possono influire sulla qualità della superficie in lavorazione.

## Risultato

Lunghezza lavorata: 22.368 mm.



Ridix S.p.A. | Via Indipendenza, 9/F | 10095 Grugliasco (TO)  
Tel. 011 4027511 | Fax 011 4081484 | Email: info@ridix.it | Indirizzo P.E.C: ridix@legalmail.it  
Cod. Fisc. e P. IVA 00499690014 | Azienda certificata SQS ISO 9001:2008

[www.ridix.it](http://www.ridix.it)

