

Scheda di Applicazione



Lavorazione: contornatura su acciaio temprato
Campo di applicazione: stampi

Utensile:
Fresa multitagliente DIXI 7520 XIDUR SP Ø 16 mm, Z=6



Condizioni di lavorazione

Materiale: Punzone: Acciaio 50NiCr13, temprato a 57 HRC
Matrice: Acciaio temprato 1.2379 (K110), temprato a 58-60 HRC

Macchina: Centro di lavorazione Yasda **Lubrorefrigerazione:** Micro-nebulizzazione

Condizioni di taglio: Punzone: $n = 2.400 \text{ min}^{-1}$
 $V_f = 2.500 \text{ mm/min}$
 $ae = 0.2 \text{ mm}$
 $ap = 35 \text{ mm max.}$
Matrice: $n = 2.400 \text{ min}^{-1}$
 $V_f = 1.200 \text{ mm/min}$
 $ae = 0.2 \text{ mm}$
 $ap = 32 \text{ mm max.}$

Note

L'utilizzo delle frese DIXI 7520 SPØ 16 mm permette una lavorazione più efficiente grazie alla maggiore durata dell'utensile, ed al prezzo più vantaggioso rispetto ad analoghi utensili della concorrenza.



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

