

Scheda di Applicazione



Lavorazione: superfinitura e contornatura
Campo di applicazione: automotive

Frese semisferiche

DIXI 7532 Ø 1 x 0,8 x Ø 4 x 50, Z=2, XIDUR

DIXI 7532 Ø 6 x 4,8 x Ø 6 x 66, Z=2, XIDUR



Lavorazione

Superfinitura e contornatura denti cremagliera modulo 1,3.

Obiettivo

Sostituire le frese in CBN, troppo fragili e costose, con delle frese in metallo duro senza modificare le condizioni di taglio e mantenendo una durata più o meno equivalente.

La difficoltà di questa fresatura consiste nel rispettare la precisione di lavorazione con una quota sulla lunghezza in tolleranza di $\pm 0,01$ mm.

Condizioni di lavorazione

Materiale: Acciaio 20NCD13 temprato e rinvenuto con trattamento criogenico, durezza 60-62 HRc

Condizioni di taglio:	Fresa Ø 1	Fresa Ø 6
	$n = 25.000$ giri/min	$n = 25.000$ giri/min
	$ap = 0,03$	$ap = 0,05$
	$ae = 0,05$	$ae = 0,10$
	$Vf = 1.400$ mm/min	$Vf = 3.900$ mm/min

Lubrificazione: Nessuna

Risultato

Con questi parametri, le frese hanno pienamente soddisfatto il cliente sia per la loro durata (superiore a 500 minuti), sia per la precisione ottenuta sui pezzi lavorati.



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

