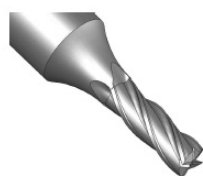


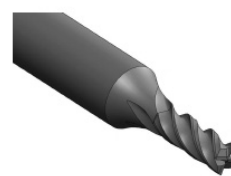
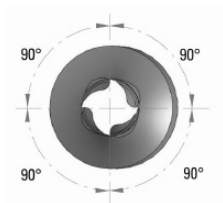
Scheda di Applicazione

Prova comparativa tra una fresa 4 taglienti elica 30° e la fresa ad elica variabile DIXI 7264 ($\lambda = 38/41^\circ$) e passo differenziato

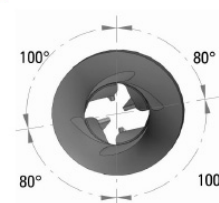
Utensili:



DIXI 7244



DIXI 7264



Operazione

Scanalatura su acciaio fortemente legato 45NiCrMo16, $a_p = 5$ mm.

Obiettivo: Dimostrare, con gli stessi parametri di taglio, la convenienza di usare una fresa con elica variabile e passo differenziato.

Condizioni di lavorazione

Materiale: Acciaio fortemente legato 45NiCrMo16

Lubrificazione: Olio nebulizzato

Macchina utensile: Centro di lavorazione ALMAC CU1005

Condizioni di taglio: $n = 6366$ giri/min ($V_c = 250$ m/min)
 $V_f = 550$ mm/min ($f_z = 0,02$ mm)
 $a_p = 5$ mm
 $a_e = 5$ mm

Risultato

A parità di parametri di taglio, contrariamente alla fresa DIXI 7244, la fresa DIXI 7264 non vibra. La fresa DIXI 7264, con elica variabile e passo differenziato, permette di utilizzare parametri di taglio più importanti contrastando efficacemente la generazione di vibrazioni.

RIDIX

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

