

Scheda di Applicazione

Foratura acciaio temprato a 64 HRC

Campo di applicazione: costruzione utensili

DIXI 1280 XIDUR Ø 1.40 mm, Z=2



Lavorazione

Foratura acciaio temprato a 64 HRC

Obiettivi

Posizionamento e precisione di foratura.

Numero di fori: 8.

In passato il pezzo veniva lavorato interamente, poi temprato. Il processo di tempra provocava una deformazione del pezzo, e la perdita della precisione di posizionamento. Non ultimo, per DIXI l'obiettivo era quello di riuscire a lavorare questi fori dopo la tempra.

Condizioni di lavorazione

Macchina utensile: Centro di lavorazione

Pezzo: Attrezzatura per fissaggio pezzo

Materiale: Acciaio temprato a 64 HRC

Lavorazione: Foratura Ø 1.40 mm

Profondità foro: 12 mm

Foratura: Foro passante

Ciclo di foratura: Nessuna centratura. Inizio ciclo, 1xD.
Poi 0.75xD fino alla profondità di 4 mm. Quindi, cicli di 0.3xD fino alla profondità finale del foro.

Parametri di taglio: $V_c = 20 \text{ m/min}$
 $f = 0.007 \text{ mm}$

Risultato

Gli 8 fori sono stati realizzati. Il posizionamento è stato rispettato perfettamente, ed il diametro di tutti i fori è all'interno di 0.009 mm di tolleranza.



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

