

Scheda di Applicazione



Foratura acciaio temprato a 45 HRC
Campo di applicazione: costruzione utensili

**Punta autocentrante con fori di
lubrificazione**
DIXI 1146 Ø 5 x 50 x Ø 6 x 102, Z=2, TIALN



Lavorazione

Fabbricazione utensili - Foratura corpi fresa.

Obiettivo

Sostituire le punte DIXI 1126 con delle punte più idonee per questo tipo di lavorazione.
Migliorare i tempi di produzione e la durata dell'utensile.

Condizioni di lavorazione

Materiale: Acciaio 1.2379, temprato a 45 HRC in superficie

Lubrificazione: Olio da taglio - 60 bar attraverso i fori di lubrificazione

Condizioni di taglio: *Foratura*
n = 2.550 giri/min
Vc = 40 m/min
fm = 0,10 mm/giro
Vf = 225 mm/min

Risultato

Rispetto alle punte elicoidali DIXI 1126, le punte DIXI 1146 hanno avuto una durata tripla (da 50 a 150 fori), e i tempi di produzione sono stati ridotti del 70%.



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

