

## Scheda di Applicazione



Lavorazione di una paletta di turbina  
Campo di applicazione: aeronautico

**Punta elicoidale**  
DIXI 1147 Ø 3,3 mm, gambo Ø 6 mm, TIALN



**Fresa per filettare (tourbilloonneur)**  
DIXI 1730 M 4,0 x 0,70 XIDUR



### Condizioni di lavorazione

**Materiale:** MAR-M247 (2.4676) - simile all' Inconel 713C

**Lubrificazione:** Olio da taglio

**Macchina utensile:** MAHO MH 600

**Condizioni di taglio:**

<i>Foratura</i>
$n = 2.900 \text{ giri/min}$
$Vc = 30 \text{ m/min}$
$f = 0,05 \text{ mm/giro}$
$Vf = 145 \text{ mm/min}$

*Fresatura*

$n = 2.000 \text{ giri/min}$
$Vc = 20 \text{ m/min}$
$fz = 0,02 \text{ mm}$
$Vf = 120 \text{ mm/min}$

### Risultato

L'obiettivo di realizzare 30 fori e 30 filetti è stato raggiunto.  
Per lavorare il materiale utilizzato per la turbina è assolutamente necessario evitare il taglio interrotto, ed eseguire il filetto con un'unica passata.

**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](http://www.ridix.it)

