

Outillage

Nouvelle génération de forets à haute performance

Dixi Polytool S.A., fabricant suisse d'outils carbure monobloc s'engage sans cesse dans des programmes de développement de nouveautés en vue de soutenir ses clients dans leurs efforts de gains de productivité.

Pour ce début d'année 2008, le fabricant a lancé deux familles de forets à haute performance: Les forets à trous de lubrification (L1 = 10xD1) (Dixi 1146) présentent de nombreuses caractéristiques qui mettent ces outils dans le groupe de tête des analyses de performance.

- Géométrie de pointe permettant un centrage parfait, un fractionnement efficace des copeaux ainsi que de faibles efforts de coupe.
- Géométrie robuste autorisant des avances maximales dans les aciers et fontes. Ceci, sans endommager la pointe de l'outil.
- Revêtement spécifique avec résistance à l'oxydation, une dureté à chaud ainsi qu'un coefficient de frottement minimal permettant une évacuation optimale des copeaux.
- Plage de diamètres disponibles dès 0.80mm (0.80 à 10mm).

Ces forets sont dédiés avant tout au perçage des fontes et aciers mais également pour d'autres matériaux, notamment les alliages spéciaux (nimonic,...). Ainsi, ces outils avec des avances très élevées et sans cycles de déburrage permettent des gains de productivité. Cependant, même avec de tels paramètres, les durées de vie sont maximisées. Ainsi, l'usure du foret 1146 (Ø 5.8mm) après 900 trous dans l'acier 15NiCr13 reste très faible malgré les paramètres de coupe très élevés. Le foret avec une longueur de coupe 6.5xD1 (Dixi1147) a également été spécialement développé pour l'usinage des aciers et fontes. Les caractéristiques sont très similaires aux DIXI 1146 mais ces outils n'ont pas de trous de lubrification. La durée de vie dépasse 6000 trous, malgré les paramètres de coupe très élevés.

Werkzeugtechnik

Neue Generation Hochleistungsbohrer

DixiPolytool S.A, Schweizer Hersteller von VHM-Werkzeugen investiert kontinuierlich in die Entwicklung neuer Produkte um den Kunden Steigerungen in der Produktivität zu ermöglichen.

Anfang 2008 führte der Fabrikant zwei neue Hochleistungsbohrer im Markt ein. Der Bohrer Dixi 1146 mit Innenkühlung (L1 = 10xD1) besitzt Eigenschaften, die das Werkzeug in die Spitzengruppe der Leistungsanalysen stellen.

- Die spezielle Geometrie der Bohrerspitze erlaubt den Einsatz des Werkzeuges ohne Anzentrierung, einen effektiven Spanbruch sowie eine Reduzierung der Schnittkräfte.
- Die verstärkte Geometrie ermöglicht das Fahren von maximalen Vorschubwerten in Stahl und Gusseisen ohne die Spitze des Werkzeuges zu beschädigen.
- Eine spezielle Beschichtung mit sehr guter Oxydationsbeständigkeit, erlaubt Wärmefestigkeit sowie einen geringen Reibungskoeffizienten und optimalen Spanfluss.
- Verfügbare Durchmesser ab 0.80 mm (0.80 bis 10 mm).

Diese Bohrer sind vor allem für Stahl und Gusseisen geeignet.

net, können aber auch in anderen, langspanigen Werkstoffen wie Sonderlegierungen (Nimonic,...) eingesetzt werden. Mit diesen Bohrern können hohe Vorschübe ohne Bohrzyklen (bis zu 8 x D1) gefahren werden. Dadurch können bedeutende Produktivitätssteigerungen erzielt werden. Trotz der hohen Schnittdaten werden maximale Standzeiten erreicht, denn der Verschleiss des Bohrers 1146 (Ø5.8mm) in 15NiCr13 Stahl bleibt zum Beispiel auch nach 900 Löchern niedrig. Die Dixi 1147 Bohrer mit einer Schneidenlänge von 6.5xD1 wurden ebenfalls speziell für das Bohren in Stahl und Gusseisen entwickelt. Die Eigenschaften sind dem Dixi 1146 ähnlich, aber diese Werkzeuge sind ohne Innenkühlung. Die Standzeit liegt prozentsicher bei über 6000 Bohrungen, und dies trotz der sehr hohen Schnittwerten.



Tooling

New generation of high performance drills

Dixi Polytool S.A., Swiss manufacturer of solid carbide tools constantly invests heavily into R & D programs in order to help customers improve their productivity.

For the beginning of 2008, the manufacturer has launched two high performance drilling innovations into the market. The Dixi 1146 drills (L1 = 10xD1) with internal lubrication offer a wide range of specifications that put these tools in the leading group of current performance analysis.

- Point geometry that allows perfect centering, efficient chip-breaking as well as low cutting forces.
- Reinforced geometry for maximum feed rates in steels and cast-irons and this, without damaging the tool's point.
- Specific coating with an excellent oxidation resistance, a very good heat-hardness as well as a minimal friction coefficient allowing optimal chip evacuation.
- A range of diameters starting at 0.80mm!!! (0.80 to 10mm).

These drills are mainly dedicated to steels and cast-irons but also work well in other materials, particularly special alloys (such as nimonic,...). Under high feed rates and without pecking cycles, those drills achieve productivity gains. Tool life is maximized and the wear of the 1146 (Ø 5.80mm) drill, after 900 holes in 15NiCr13 steel is minimal despite the very high cutting parameters. The drills with 6.5xD1 (Dixi 1147) cutting length have also been especially developed to drill steels and cast-irons. The specifications are very similar to DIXI 1146 but without internal lubrication holes. Tool life exceeds 6000 holes despite the very high cutting parameters.

Dixi Polytool S.A.

37 Av. du Technicum - CH-2400 Le Locle

☎ +41 (0)32 933 51 22 - Fax +41 (0)32 931 89 16
e-mail: dixi@dixipolytool.ch - internet: www.dixipolytool.com

Siams, Moutier - Halle 1.2 , Stand D8