



Da $\varnothing 1$ mm
a $\varnothing 10$ mm
a magazzino
Angolo di punta
 90° e 145°

CENTRATORE AD ALTE PRESTAZIONI

PER GLI ACCIAI INOSSIDABILI
E FORTEMENTE LEGATI



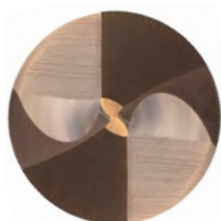
VANTAGGI TECNICI



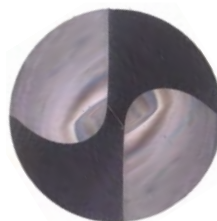
Affilatura di nuova generazione

- Punta rinforzata per evitare scheggiature.
- Consente velocità di avanzamento molto elevate.
- Disponibile con punta a 90° o 145°.

DIXI 1105



Convenzionale



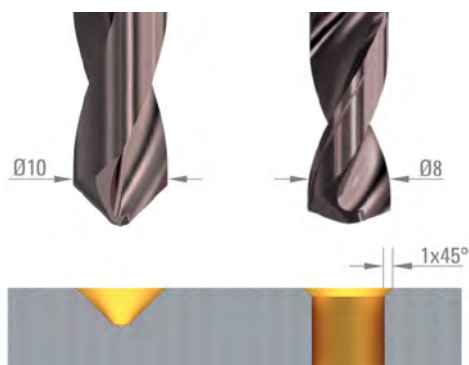
Rivestimento C-TOP

- Rivestimento ultra liscio (dropless).
- Notevole resistenza all'usura e all'ossidazione, anche a temperature molto elevate.

Carburo

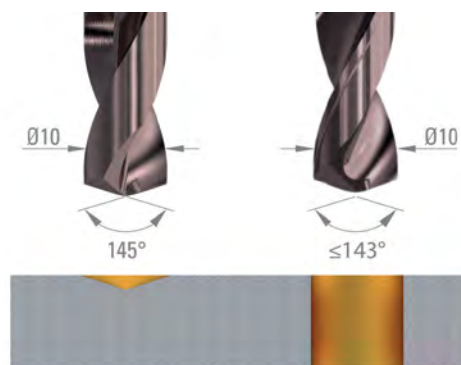
- Un grado eccezionalmente versatile con elevata tenacità, ottima resistenza alla flessione ed eccezionale resistenza all'usura.

L'uso di una punta a 90° consente di smussare prima della foratura. Il punto di contatto tra la punta e la centratura avviene sull'imbocco, il che può generare una concentrazione di tensioni sui materiali più tenaci.



Centratura con l'imbocco

L'utilizzo di una punta a 145° migliora la precisione di localizzazione grazie alla centratura della punta. L'angolo frontale della punta deve essere inferiore a 143° per evitare il contatto con l'imbocco.



Centratura con la punta

CENTRATORI



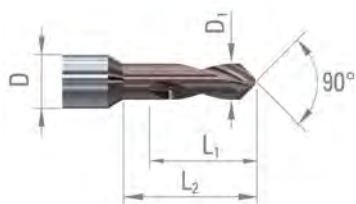
- Centratori 90° e 145° sviluppati per la lavorazione di acciai inossidabili e alto legati.
- Il rivestimento C-TOP migliora la vita utensile sui materiali di difficile lavorabilità.

○ bene ⊙ eccellente

ISO	P												M				K								
Descrizione materiale	Acciaio non legato					Acciaio legg. legato					Acciaio fort. legato		Acciaio inox martensitico		Aust. Rostfreier Stahl (DUPLEx/PH)				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20		
Raccomandazioni	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S					H					
Descrizione materiale	Leghe d'alluminio		Fusioni d'alluminio			Lega Cu + pb	Lega di Cu difficile		Oro, Argento	Grafite	Plastica	Legno	Leghe speciali Ni / Co			Titanio e relative leghe		Acciaio temprato		Ghisa dura	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Raccomandazioni													⊙	⊙	⊙	○	○				

DIXI 1105 - 90°

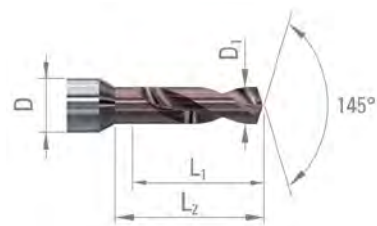


D _{1h5}	L ₁	L ₂	D _{h5}	L	C-TOP
1.0	3	4.0	3	38	440055
1.5	3	4.5	3	38	440056
2.0	5	7.0	3	38	440057



D _{h5}	L ₁	L	C-TOP
3.0	9	38	440058
4.0	10	50	440059
5.0	13	50	440060
6.0	13	57	440061
8.0	27	63	440062
10.0	30	72	440063

DIXI 1105 - 145°



D _{1h5}	L ₁	L ₂	D _{h5}	L	C-TOP
1.0	3	4.0	3	38	440064
1.5	3	4.5	3	38	440065
2.0	5	7.0	3	38	440066



D _{h5}	L ₁	L	C-TOP
3.0	9	38	440067
4.0	10	50	440068
5.0	13	50	440069
6.0	13	57	440070
8.0	27	63	440071
10.0	30	72	440072

ESEMPIO DI APPLICAZIONE

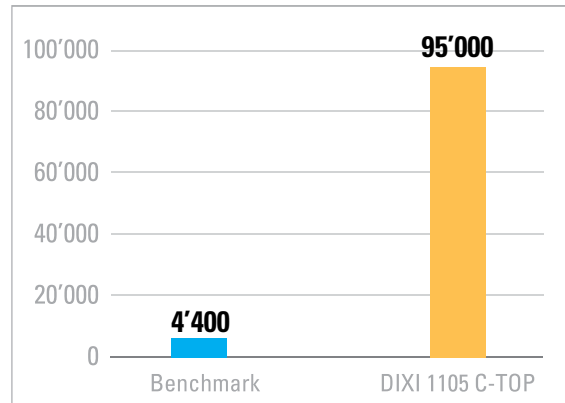
Utensile : DIXI 1105-90° Ø1mm
 Materiale : Acciaio inox 1.4435
 Operazione : Centatura Ø0.8 mm (ap=0.4 mm)
 Lubrificazione : Olio intero
 Macchina : Willemin Macodel 301 S2
 n = 15'916 g/min (Vc = 40 m/min)
 Vf = 206.9 mm/min (fz = 0.013 mm/giro)

La punta convenzionale inizia a scheggiarsi dopo 4.000 operazioni. Il nuovo DIXI 1105 ha eseguito oltre 90.000 centrature prima di mostrare segni di usura significativa.

Conclusione :

Eccellente resistenza all'usura, durata 20 volte superiore.

Numero di punteggi



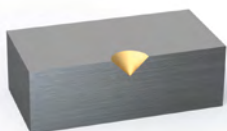
CONDIZIONI DI LAVORAZIONE

		VDI 3323	C-TOP Vc [m/min]
P	Acciaio non legato	1 - 5	30 - 85
	Acciaio leggermente legato - Rm < 800 N/mm ²	6 - 9	20 - 70
	Acciaio fortemente legato - Rm 700-1500 N/mm ²	10 - 13	15 - 70
M	Acciaio inossidabile austenitico < 700 N/mm ²	14.1 - 14.2	25 - 40
	Acciaio inox austenitico senza Ni / DUPLEX > 700 N/mm ²	14.3 - 14.4	20 - 35
K	Ghisa grigia < 250 HB	15 - 16	30 - 85
	Ghisa nodulare, ghisa malleabile > 250 HB	17 - 20	10 - 60
S	Leghe speciali nickel cobalto	31 - 35	40 - 70
	Titanio e relative leghe	36 - 37	40 - 70

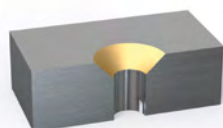
Avanzamento al giro **f [mm]**

Ø D ₁	Ø D ₁	Ø D ₁	Ø D ₁	Ø D ₁	Ø D ₁
1.00 - 1.50	1.50 - 2.00	2.00 - 3.00	3.00 - 5.00	5.00 - 7.00	7.00 - 10.00
0.010 - 0.030	0.020 - 0.050	0.040 - 0.080	0.060 - 0.090	0.070 - 0.100	0.080 - 0.110
0.010 - 0.030	0.020 - 0.050	0.040 - 0.080	0.060 - 0.090	0.070 - 0.100	0.080 - 0.110
0.010 - 0.030	0.020 - 0.050	0.040 - 0.070	0.060 - 0.080	0.060 - 0.080	0.060 - 0.090
0.005 - 0.015	0.015 - 0.050	0.040 - 0.060	0.040 - 0.060	0.040 - 0.080	0.040 - 0.080
0.005 - 0.015	0.015 - 0.050	0.040 - 0.060	0.040 - 0.060	0.040 - 0.080	0.040 - 0.080
0.010 - 0.030	0.020 - 0.050	0.040 - 0.080	0.060 - 0.090	0.070 - 0.100	0.080 - 0.110
0.010 - 0.030	0.020 - 0.050	0.040 - 0.080	0.060 - 0.090	0.070 - 0.100	0.080 - 0.110
0.005 - 0.015	0.015 - 0.050	0.040 - 0.060	0.040 - 0.060	0.040 - 0.080	0.050 - 0.090
0.005 - 0.015	0.015 - 0.050	0.040 - 0.060	0.040 - 0.060	0.040 - 0.080	0.050 - 0.090

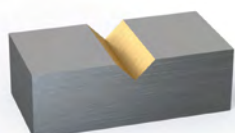
UN SOLO UTENSILE PER UNA MOLTITUDINE DI OPERAZIONI!



CENTRARE



SVASARE



INCIDERE



SMUSSARE



RIDIX S.p.A

Via Indipendenza 9/f
 10095 Grugliasco (TO)
 T. +39 011 4027511
 info@ridix.it
 www.ridix.it

DIXI POLYTOOL S.A.

Av. du Technicum 37
 CH - 2400 Le Locle
 T. +41 (0)32 933 54 44
 dixipoly@dixi.ch
 www.dixipolytool.com