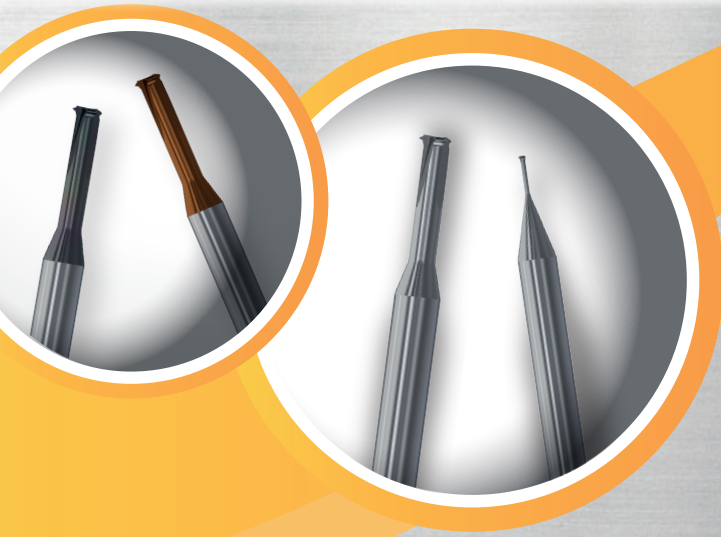


NEUE VOLLPROFIL- GEWINDEWIRBLER

DIXI
polytool



FÜR GRATFREIE GEWINDE

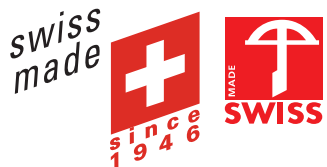


DIXI 1737

**Von S0.50
bis M3.00**

**DIXI 1737 C-TOP
DIXI 1737 DRYCUT**

VIDEO 1737



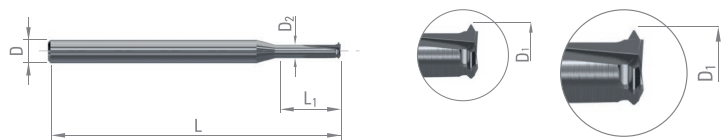
DIXI POLYTOOL GmbH
Carl-Benz-Str. 11
DE-75217 Birkenfeld
T +49 (0)7231-1 68 98-0
dixipolytool@dixi.com

Mikrowerkzeuge sind DIXI Werkzeuge

www.dixipolytool.com

GEWINDEWIRBLER VOLLPROFIL

Z = 3



Stahl + Pb	Niedrig leg. Stahl	Hochleg. Stahl	Aust. Rostfreier Stahl	Titan, Titanlegierung
Sonderlegierung Ni / Co	Kupfer Leg. Silber Gold	Kupfer Leg. schwer zerspanbar	Alu	Kunststoff

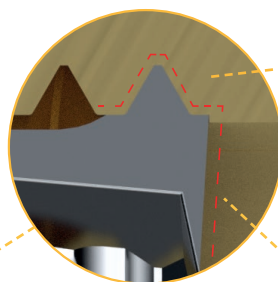
D nom.	Steigung	Ø Kernloch	D ₁	L ₁	D ₂	D _{h5}	L	HARTMETALL	C-TOP	DRY CUT
S0.50	0.125	0.38 - 0.40	0.37	0.85	0.22	3	38	378072	378089	378351
S0.60	0.15	0.46 - 0.49	0.44	1.25	0.26	3	38	378073	378090	378352
S0.70	0.175	0.54 - 0.57	0.52	1.80	0.31	3	38	378074	378091	378353
S0.80	0.20	0.61 - 0.64	0.59	2.30	0.35	3	38	378075	378092	378354
S0.90	0.225	0.69 - 0.73	0.67	2.50	0.40	3	38	378076	378093	378355
S1.00	0.25	0.76 - 0.80	0.74	2.80	0.44	3	38	378077	378094	378356
S1.20	0.25	0.96 - 1.00	0.94	3.40	0.64	3	38	378078	378095	378357
S1.40	0.30	1.12 - 1.16	1.08	4.00	0.72	3	38	378079	378096	378358

D nom.	Steigung	Ø Kernloch	D ₁	L ₁	D ₂	D _{h5}	L	HARTMETALL	C-TOP	DRY CUT
M1.00	0.25	0.73 - 0.77	0.71	2.80	0.37	3	38	378080	378097	378359
M1.20	0.25	0.93 - 0.97	0.91	3.40	0.57	3	38	378081	378098	378360
M1.40	0.30	1.08 - 1.12	1.05	4.00	0.64	3	38	378082	378099	378361
M1.60	0.35	1.23 - 1.28	1.19	4.50	0.72	3	38	378083	378100	378362
M1.80	0.35	1.43 - 1.48	1.39	5.10	0.91	3	38	378084	378101	378363
M2.00	0.40	1.57 - 1.62	1.53	5.60	0.99	3	38	378085	378102	378364
M2.20	0.45	1.72 - 1.78	1.67	6.20	1.06	3	38	378086	378103	378365
M2.50	0.45	2.02 - 2.08	1.97	7.00	1.36	3	38	378087	378104	378366
M3.00	0.50	2.46 - 2.53	2.40	8.40	1.72	3	38	378088	378105	378367

*nicht für eisenhaltige Werkstoffe

ANWENDUNGSBEISPIEL

Werkstoff : Titan Grad 5
 Gewinde : M1x0.25, Tiefe = 2.25mm
 n = 30'000 (Vc = 67 m/min)
 Vf = 180 mm/min (fz = 0.002 mm/dts)
 Kühlung : Schneidöl
 Maschine : 3 Achsen Bearbeitungszentrum



Vollprofil

- + Keine Gratbildung
- + Geringere Schnittkräfte gegenüber Version mit 2 Profilen

Zentrumsschneidend

- + Korrektur bei Positionsfehler

