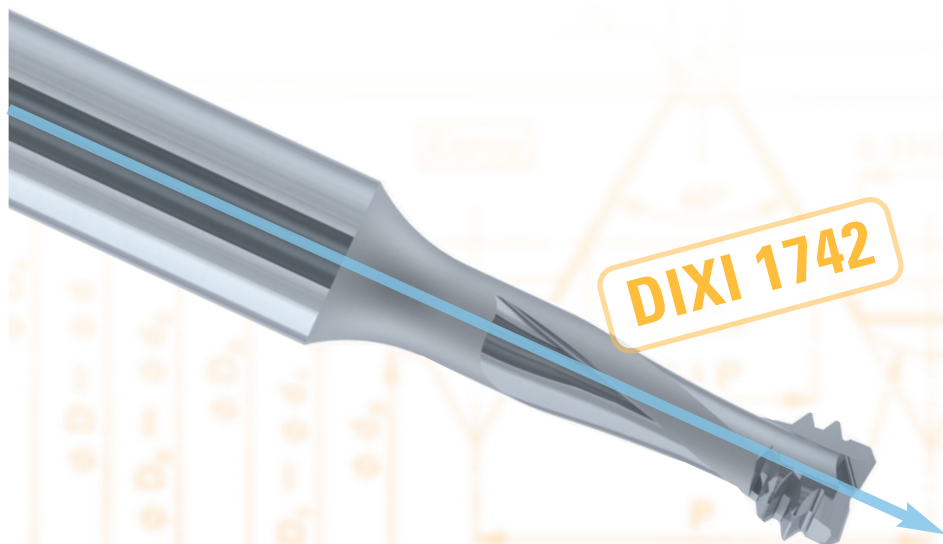


# MIGLIORATE LA VOSTRA PRODUTTIVITÀ RIDUCENDO IL NUMERO DI UTENSILI



**DIXI 1742**

## UTENSILI FORA-FILETTA CON FORI DI LUBRIFICAZIONE



**DIXI 1744**

IMPORTATORE ESCLUSIVO DIXI POLYTOOL PER L'ITALIA

**RIDIX**

Contatti Ridix SpA

Ufficio vendite: 011 4027521 - 011 4027534 - info.dp@ridix.it

Responsabile Tecnico: Sergio Pace - 348 3982771

www.ridix.it

**DIXI POLYTOOL S.A.**

Av. du Technicum 37  
CH-2400 Le Locle

T +41 (0)32 933 54 44

F +41 (0)32 931 89 16

dixipoly@dixi.ch

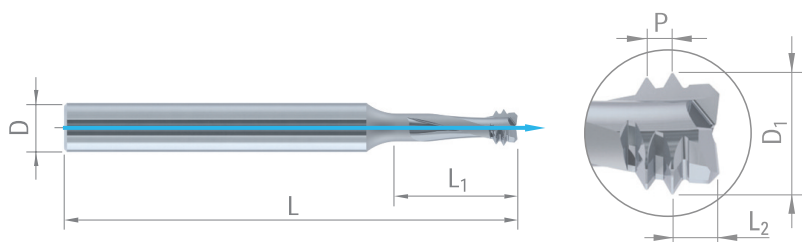
swiss  
made



## DIXI 1742

UTENSILI FORA-FILETTA  
CON FORI DI LUBRIFICAZIONE

Z = 2



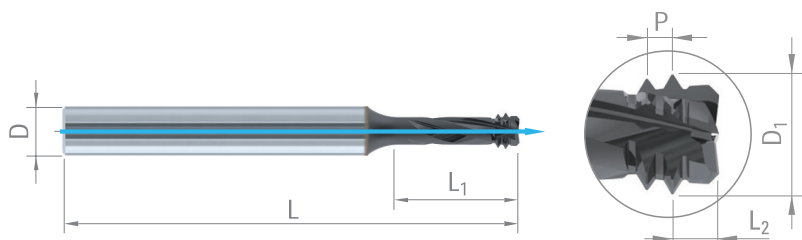
Leghe Cu Argento Oro	Leghe Cu diffic. da lavorare	Leghe di Al	Grafite	Plastica
----------------------------	------------------------------------	----------------	---------	----------

D nom.	Pas	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	DAC
M 5.00	0.80	4.00	12.5	1.50	8	60	303475
M 6.00	1.00	4.80	15.0	1.85	8	60	303476
M 8.00	1.25	6.40	20.0	2.30	8	75	303477
M 10.00	1.50	7.80	25.0	2.75	8	75	303478
M 12.00	1.75	9.50	30.0	3.10	10	100	308709

## DIXI 1744

UTENSILI FORA-FILETTA  
CON FORI DI LUBRIFICAZIONE

Z = 4



Acciaio + Pb	Acciaio legg. legato	Acciaio fort. legato	Acciaio inox aust.	Ghise
Leghe speciali Ni / Co	Titanio e relative leghe			

D nom.	Pas	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	CUTINOX
M 5.00	0.80	4.00	12.5	1.50	8	60	303479
M 6.00	1.00	4.80	15.0	1.85	8	60	303480
M 8.00	1.25	6.40	20.0	2.30	8	75	303481
M 10.00	1.50	7.80	25.0	2.75	8	75	303482
M 12.00	1.75	9.50	30.0	3.10	10	100	308710

### DIXI 1742 Condizioni di lavorazione

<b>Utensile</b>	M10x1.50 Ø7.80 Z=2 DAC
<b>Materiale</b>	Alluminio 6082 (W <sub>r</sub> N.3.2315)
<b>V<sub>c</sub></b>	235 m/min      n 9.590 giri/min
<b>F<sub>z</sub></b>	0.25 mm/dente
<b>V<sub>f</sub></b>	4.795 mm/min (1'055 mm/min a l'asso)
<b>Profondità</b>	20 mm (2xØ)
<b>Strategia</b>	Sgrossatura in discesa a tuffo + finitura in risalita
<b>Durata di vita</b>	>2.000 ISO 6H senza correzione utensile
<b>Tempo di ciclo</b>	22 secondi

### DIXI 1744 Condizioni di lavorazione

<b>Utensile</b>	M10x1.50 Ø7.80 Z=4 CUTINOX
<b>Materiale</b>	Acciaio inossidabile 316L (W <sub>r</sub> N.1.4435)
<b>V<sub>c</sub></b>	90 m/min      n 3.673 giri/min
<b>F<sub>z</sub></b>	0.15 mm/dente
<b>V<sub>f</sub></b>	2.292 mm/min (485 mm/min a l'asso)
<b>Profondità</b>	20 mm (2xØ)
<b>Strategia</b>	Sgrossatura in discesa a tuffo + finitura in risalita
<b>Durata di vita</b>	>1.000 ISO 6H senza correzione utensile
<b>Tempo di ciclo</b>	33 secondi