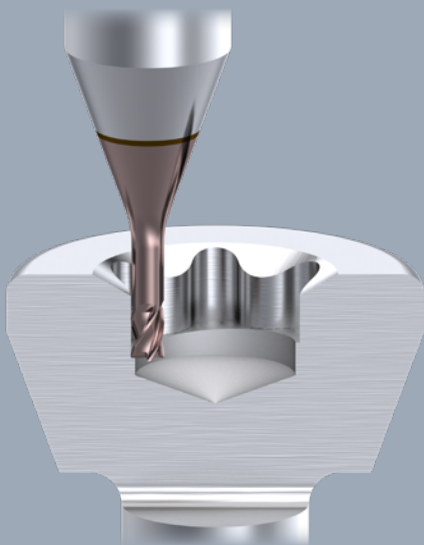


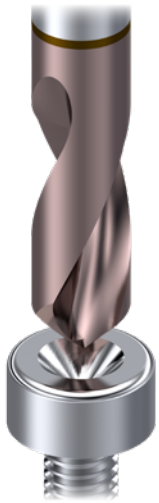
Nuevas fresas
DIXI 7340-3.5D
DIXI 7340-5D

En stock
de $\varnothing 0.2\text{mm}$
a $\varnothing 1\text{mm}$

Un aliado esencial para
el fresado de cavidades
hexalobulares
de muy alta precisión

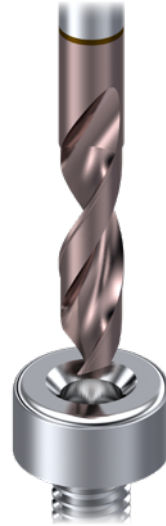


TALADRADO DE UNA CAVIDAD HEXALOBULAR



Operación 1
Centrado y chaflanado
Herramienta de stock estándar
DIXI 1105-90°

+



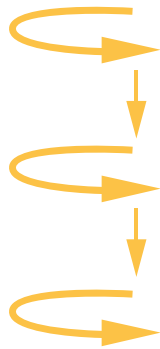
Operación 2
Taladrado
Herramienta de stock estándar
DIXI 1137

en alternativa



Operación 1 y 2
Taladrado y chaflanado
Herramientas especiales bajo demanda
DIXI 1501

FRESADO DE UNA CAVIDAD HEXALOBULAR



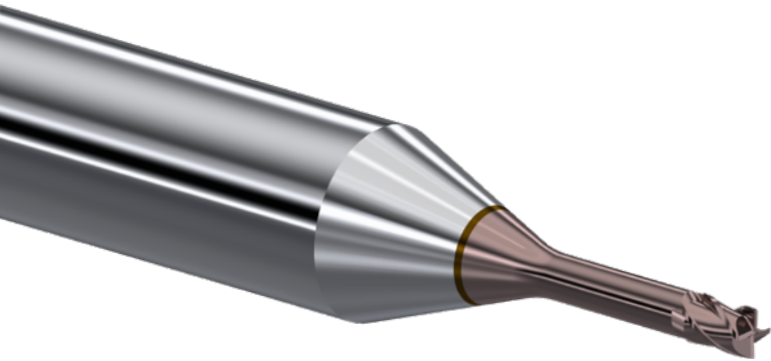
Operación 3
Contorneado
DIXI 7340-xD



Operación 3
Interpolación helicoidal
DIXI 7340-xD

VENTAJAS TÉCNICAS

El fresado por interpolación helicoidal ofrece una serie de ventajas:

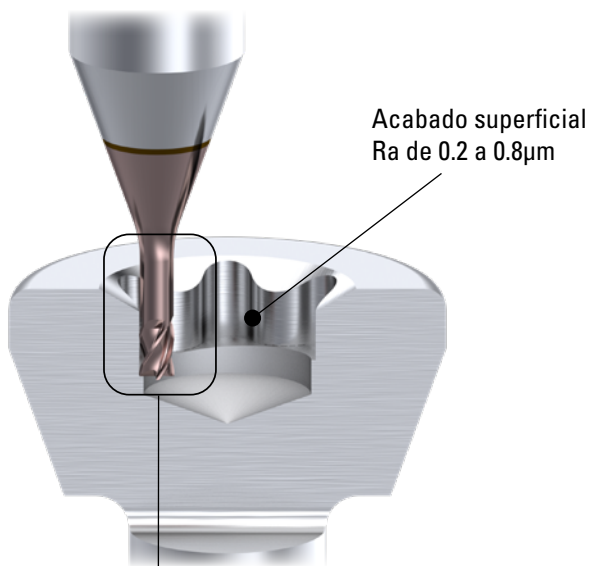


1 Mejora de la precisión del perfil hexalobular.

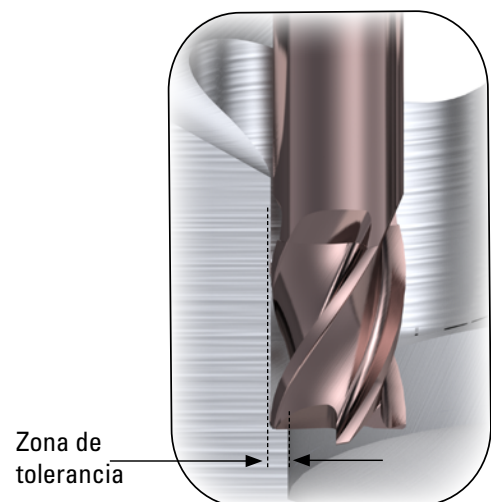
2 Sin vibraciones al mecanizar los radios interiores de los lóbulos.

3 Reducción del tiempo de ciclo.

4 Excelente calidad superficial gracias a la distribución constante y uniforme de la carga durante el mecanizado interpolado.

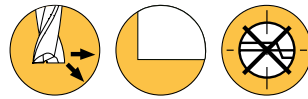


5 Perfecta perpendicularidad del perfil gracias a la mínima flexión de la fresa.

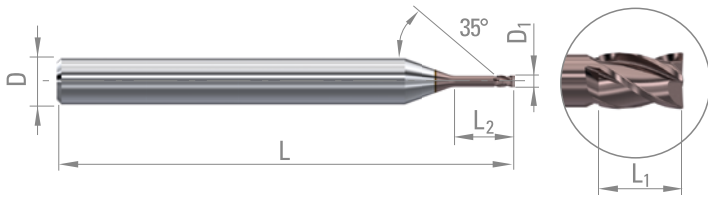


DIXI 7340-xD

Z = 3-4



FRESAS FRONTALES MANGO REFORZADO PARA CAVIDADES HEXALOBULARES



- Fresas frontales, mango reforzado, de alto rendimiento, rebajadas 3.5xD₁ et 5xD₁, desarrolladas para el mecanizado de cavidades hexalobulares en titanio, aceros inoxidables y CoCr.
- El recubrimiento C-TOP extra suave mejora la vida útil incluso a altas temperaturas en materiales de difícil mecanización.

Desbaste ●●●●● Acabado ●●●●● ○ bueno ⊙ excelente

ISO	P													M				K						
Descripción materiales	Acero no aleado					Acero baja aleación				Acero alta aleación y acero de htas.		Acero inox. fer. martén.		Acero inox. austenítico (DUPLIX/PH)				Fundición gris		Fundición nodular	Fundición maleable			
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	
Recomendaciones	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N													S					H				
Descripción materiales	Aleación alu forjado		Aleación alu fundido			Aleación Cu + Pb	Aleación Cu difícil		Oro, Plata	Grafito	Plástico	Madera	Aleación refractaria			Titanio, aleaciones de titanio		Acero templado		Fundición dura			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recomendaciones	○	○	○	○	○	○	○	○	○				⊙	⊙	⊙	⊙	⊙						

TORX	D _{10/0.1}	L ₁	D ₂	D _{h5}	L	Z	L ₂	DIXI	C-TOP
T4	0.20	0.3	0.19	4	38	3	0.70 1.00	7340-3.5D 7340-5D	444218 444219
T5/T6	0.25	0.4	0.23	4	38	3	0.90 1.25	7340-3.5D 7340-5D	446482 446483
T6 / T7	0.30	0.5	0.28	4	38	3	1.10 1.50	7340-3.5D 7340-5D	444220 444221
T8 / T10	0.40	0.6	0.38	4	38	4	1.40 2.00	7340-3.5D 7340-5D	444222 444223
T10 / T15	0.50	0.8	0.48	4	38	4	1.80 2.50	7340-3.5D 7340-5D	444224 444225
T15/T20	0.60	0.9	0.58	4	38	4	2.10 3.00	7340-3.5D 7340-5D	444226 444227
T20/T25	0.70	1.0	0.68	4	38	4	2.50 3.50	7340-3.5D 7340-5D	444228 444229
T25	0.80	1.2	0.75	4	38	4	2.80 4.00	7340-3.5D 7340-5D	444230 444231
T30	0.90	1.4	0.85	4	38	4	3.20 4.50	7340-3.5D 7340-5D	444232 444233
T30 / T40	1.00	1.5	0.94	4	38	4	3.50 5.00	7340-3.5D 7340-5D	444234 444235

EJEMPLO DE MECANIZADO DE UNA CAVIDAD HEXALOBULAR, LÓBULO INTERIOR R=0,30 MM

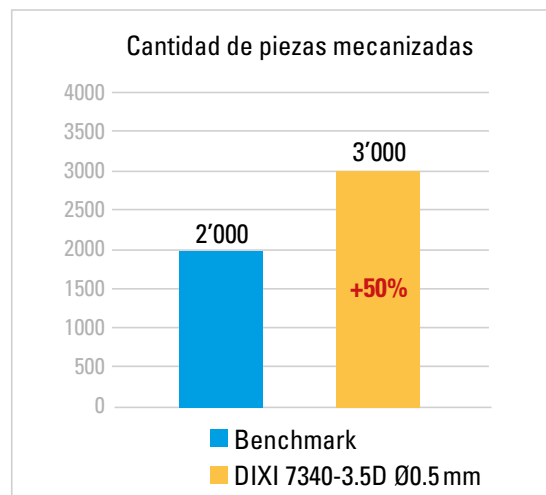
Herramienta: Fresa DIXI 7340-3.5D Ø0.5 ref 444224

n = 50'000 rpm

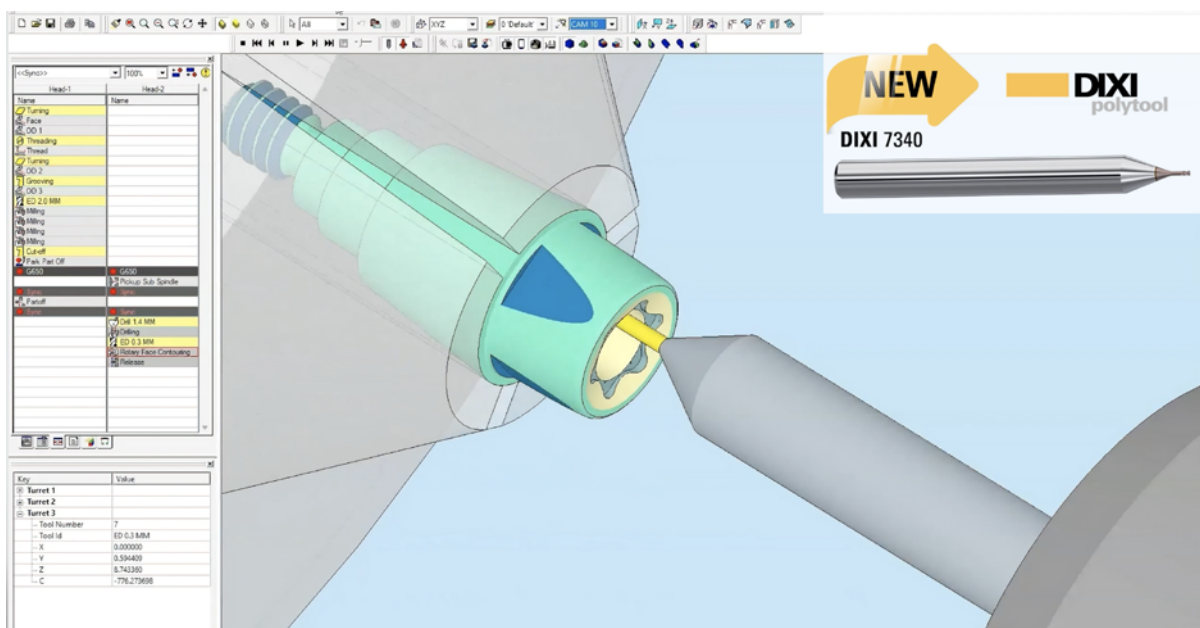
Vf = 350 mm/min

Mecanizado por interpolación helicoidal.

Paso de 0.05 mm por hélice.



VER EL VÍDEO



CONDICIONES DE CORTE

INTERPOLACIÓN HELICOIDAL



	VDI 3323	T4 Ø D ₁ = 0.20				T5 Ø D ₁ = 0.25				T6/T7 Ø D ₁ = 0.30				
		P		Vc (m/min)	fz (mm)	P		Vc (m/min)	fz (mm)	P		Vc (m/min)	fz (mm)	
		3.5xD ₁	5xD ₁			3.5xD ₁	5xD ₁			3.5xD ₁	5xD ₁			
M	Acero inoxidable austenítico < 700 N/mm ²	14.1-14.2	0.2xD ₁	0.15xD ₁	20	0.0015	0.2xD ₁	0.15xD ₁	25	0.0015	0.3xD ₁	0.2xD ₁	30	0.0025
	Acero inoxidable sin níquel / DUPLEX > 700 N/mm ²	14.3-14.4	0.2xD ₁	0.15xD ₁	20	0.0015	0.2xD ₁	0.15xD ₁	25	0.0015	0.3xD ₁	0.2xD ₁	30	0.0025
S	Superalcaciones níquel cobalto	31 - 35	0.2xD ₁	0.15xD ₁	20	0.0010	0.2xD ₁	0.15xD ₁	25	0.0010	0.3xD ₁	0.2xD ₁	30	0.0020
	Titanio, aleaciones de titanio	36 - 37	0.2xD ₁	0.15xD ₁	20	0.0015	0.2xD ₁	0.15xD ₁	25	0.0015	0.3xD ₁	0.2xD ₁	30	0.0025

CONTORNEADO



	VDI 3323	T4 Ø D ₁ = 0.20				T5 Ø D ₁ = 0.25				T6/T7 Ø D ₁ = 0.30				
		ae (mm)	ap (mm)	Vc (m/min)	fz (mm)	ae (mm)	ap (mm)	Vc (m/min)	fz (mm)	ae (mm)	ap (mm)	Vc (m/min)	fz (mm)	
		M	Acero inoxidable austenítico < 700 N/mm ²			14.1-14.2	0.1xD ₁			0.5xD ₁	20			0.0018
Acero inoxidable sin níquel / DUPLEX > 700 N/mm ²	14.3-14.4		0.1xD ₁	0.5xD ₁	20	0.0018	0.1xD ₁	0.5xD ₁	25	0.0018	0.1xD ₁	0.5xD ₁	30	0.0018
S	Superalcaciones níquel cobalto	31 - 35	0.1xD ₁	0.5xD ₁	20	0.0012	0.1xD ₁	0.5xD ₁	25	0.0012	0.1xD ₁	0.5xD ₁	30	0.0012
	Titanio, aleaciones de titanio	36 - 37	0.1xD ₁	0.5xD ₁	20	0.0018	0.1xD ₁	0.5xD ₁	25	0.0018	0.1xD ₁	0.5xD ₁	30	0.0018

PUNTEAR / CHAFLANAR

Todos los materiales



Puntear - Chaflanar

	90°	120°
T4	DIXI 1105-Ø2.00	DIXI 1107-Ø2.00
T5	DIXI 1105-Ø2.00	DIXI 1107-Ø2.00
T6	DIXI 1105-Ø3.00	DIXI 1107-Ø3.00
T7	DIXI 1105-Ø3.00	DIXI 1107-Ø3.00
T8	DIXI 1105-Ø3.00	DIXI 1107-Ø3.00
T10	DIXI 1105-Ø4.00	DIXI 1107-Ø4.00
T15	DIXI 1105-Ø4.00	DIXI 1107-Ø4.00
T20	DIXI 1105-Ø5.00	DIXI 1107-Ø5.00
T25	DIXI 1105-Ø5.00	DIXI 1107-Ø5.00
T30	DIXI 1105-Ø6.00	DIXI 1107-Ø6.00
T40	DIXI 1105-Ø6.00	DIXI 1107-Ø6.00

T8/T10 Ø D1 = 0.40				T10/T15 Ø D1 = 0.50				T15/T20 Ø D1 = 0.60				T20 Ø D1 = 0.70				T25/T40 Ø D1 = 0.80/1.00			
P		Vc (m/min)	fz (mm)	P		Vc (m/min)	fz (mm)	P		Vc (m/min)	fz (mm)	P		Vc (m/min)	fz (mm)	P		Vc (m/min)	fz (mm)
3.5xD ₁	5xD ₁			3.5xD ₁	5xD ₁			3.5xD ₁	5xD ₁			3.5xD ₁	5xD ₁			3.5xD ₁	5xD ₁		
0.35xD ₁	0.25xD ₁	30	0.0025	0.4xD ₁	0.3xD ₁	40	0.0025	0.4xD ₁	0.3xD ₁	40	0.0030	0.4xD ₁	0.3xD ₁	40	0.0030	0.50xD ₁	0.40xD ₁	50	0.0040
0.35xD ₁	0.25xD ₁	30	0.0025	0.4xD ₁	0.3xD ₁	40	0.0025	0.4xD ₁	0.3xD ₁	40	0.0030	0.4xD ₁	0.3xD ₁	40	0.0030	0.50xD ₁	0.40xD ₁	50	0.0040
0.35xD ₁	0.25xD ₁	30	0.0020	0.4xD ₁	0.3xD ₁	40	0.0020	0.4xD ₁	0.3xD ₁	40	0.0025	0.4xD ₁	0.3xD ₁	40	0.0025	0.50xD ₁	0.40xD ₁	50	0.0030
0.35xD ₁	0.25xD ₁	30	0.0025	0.4xD ₁	0.3xD ₁	40	0.0025	0.4xD ₁	0.3xD ₁	40	0.0030	0.4xD ₁	0.3xD ₁	40	0.0030	0.50xD ₁	0.40xD ₁	50	0.0040

T8/T10 Ø D1 = 0.40				T10/T15 Ø D1 = 0.50				T15/T20 Ø D1 = 0.60				T20 Ø D1 = 0.70				T25/T40 Ø D1 = 0.80/1.00			
ae (mm)	ap (mm)	Vc (m/min)	fz (mm)	ae (mm)	ap (mm)	Vc (m/min)	fz (mm)	ae (mm)	ap (mm)	Vc (m/min)	fz (mm)	ae (mm)	ap (mm)	Vc (m/min)	fz (mm)	ae (mm)	ap (mm)	Vc (m/min)	fz (mm)
0.2xD ₁	0.5xD ₁			30	0.0030			0.2xD ₁	0.5xD ₁			40	0.0030			0.2xD ₁	0.5xD ₁		
0.2xD ₁	0.5xD ₁	30	0.0030	0.2xD ₁	0.5xD ₁	40	0.0030	0.2xD ₁	0.5xD ₁	40	0.0036	0.3xD ₁	0.5xD ₁	40	0.0036	0.3xD ₁	0.5xD ₁	50	0.0048
0.2xD ₁	0.5xD ₁	30	0.0024	0.2xD ₁	0.5xD ₁	40	0.0024	0.2xD ₁	0.5xD ₁	40	0.0030	0.3xD ₁	0.5xD ₁	40	0.0030	0.3xD ₁	0.5xD ₁	50	0.0036
0.2xD ₁	0.5xD ₁	30	0.0030	0.2xD ₁	0.5xD ₁	40	0.0030	0.2xD ₁	0.5xD ₁	40	0.0036	0.3xD ₁	0.5xD ₁	40	0.0036	0.3xD ₁	0.5xD ₁	50	0.0048

TALADRADO

Titanio



Taladrado agujero central
Ø D₁ según ISO 10664

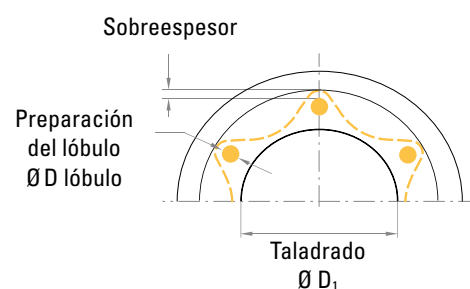
T4	DIXI 1137 Ø0.90
T5	DIXI 1137 Ø1.00
T6	DIXI 1137 Ø1.20
T7	DIXI 1137 Ø1.40
T8	DIXI 1137 Ø1.60
T10	DIXI 1137 Ø1.90
T15	DIXI 1137 Ø2.30
T20	DIXI 1137 Ø2.70
T25	DIXI 1137 Ø3.10
T30	DIXI 1137 Ø3.80
T40	DIXI 1137 Ø4.70

Cromo-cobalto y aceros inoxidables



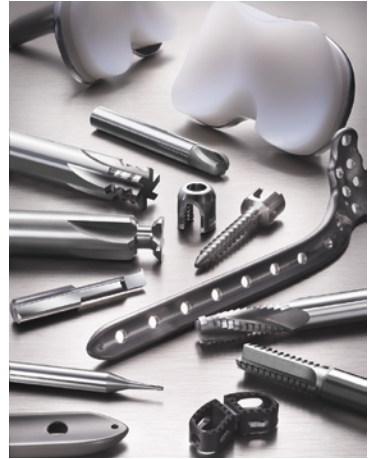
Taladrado agujero central
Ø D₁ según ISO 10664

T4	DIXI 1137 Ø0.90
T5	DIXI 1137 Ø0.10
T6	DIXI 1137 Ø1.20
T7	DIXI 1137 Ø1.40
T8	DIXI 1137 Ø1.60
T10	DIXI 1137 Ø1.90
T15	DIXI 1137 Ø2.30
T20	DIXI 1137 Ø2.70
T25	DIXI 1137 Ø3.10
T30	DIXI 1137 Ø3.80
T40	DIXI 1137 Ø4.70



Perforación agujero de lóbulos
Sobreespesor = 10% x D lóbulos

T4	DIXI 1137 Ø0.25
T5	DIXI 1137 Ø0.25
T6	DIXI 1137 Ø0.30
T7	DIXI 1137 Ø0.35
T8	DIXI 1137 Ø0.40
T10	DIXI 1137 Ø0.50
T15	DIXI 1137 Ø0.60
T20	DIXI 1137 Ø0.70
T25	DIXI 1137 Ø0.80
T30	DIXI 1137 Ø1.00
T40	DIXI 1137 Ø1.20



DIXI
polytool

DIXI POLYTOOL Iberica S.L.

Bailen 141 Esc. Dr, Entl. 5a

ES - 08037 Barcelona

T +34 678 917 351

dixispain@dixi.com

www.dixipolytool.com

