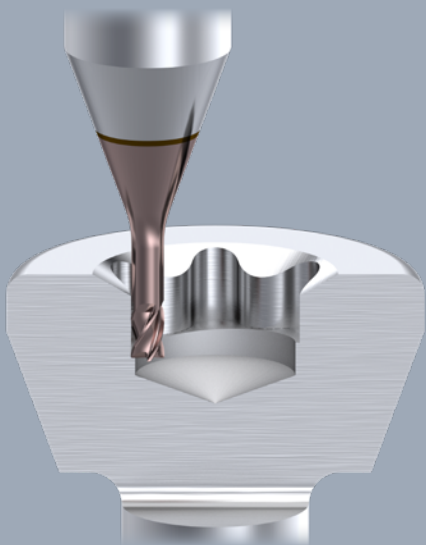


nuove frese
DIXI 7340-3.5D
DIXI 7340-5D

In magazzino
da $\varnothing 0.2\text{ mm}$
a $\varnothing 1\text{ mm}$

Un alleato eccezionale
per la fresatura di
precisione su cavità
esalobate

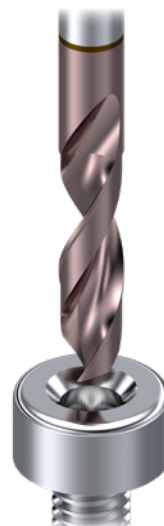


FORATURA DI UNA CAVITÀ ESALOBATA



Passo 1
Centratura e smussatura
Utensile standard a catalogo
DIXI 1105-90°

+



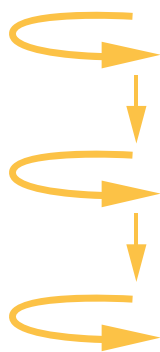
Passo 2
Foratura
Utensile standard a catalogo
DIXI 1137

0



Passo 1 e 2
Foratura e smussatura
Utensile speciale a richiesta
DIXI 1501

FRESATURA DI UNA CAVITÀ ESALOBATA



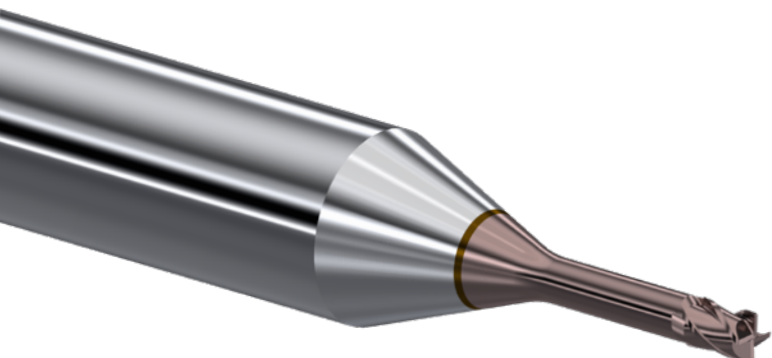
Passo 3
Contornatura
DIXI 7340-xD



Passo 3
interpolazione elicoidale
DIXI 7340-xD

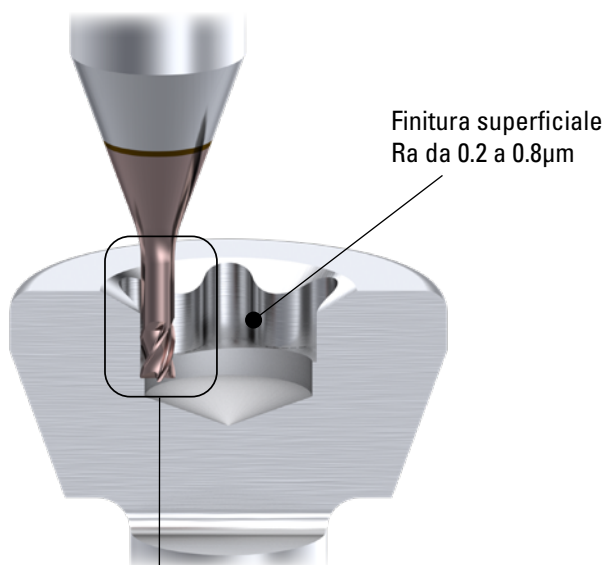
VANTAGGI TECNICI

La fresatura a interpolazione elicoidale offre numerosi vantaggi:

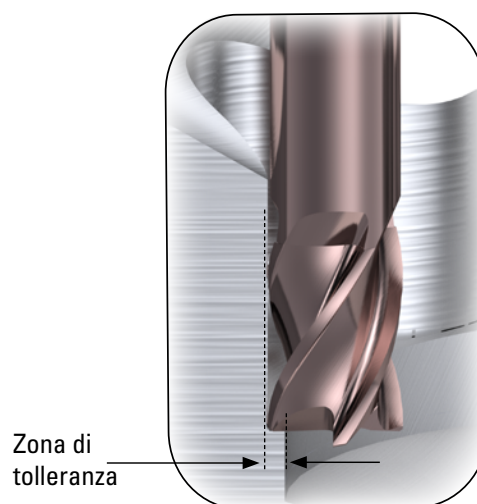


- 1** Miglioramento della precisione del profilo esalobato.
- 2** Nessuna vibrazione durante la lavorazione dei raggi interni dei lobi.
- 3** Riduzione dei tempi di ciclo.

- 4** Eccellente qualità superficiale, ottenuta grazie alla distribuzione regolare e uniforme delle forze di taglio in interpolazione.



- 5** Perfetta perpendicolarità del profilo grazie alla minima flessione della fresa.

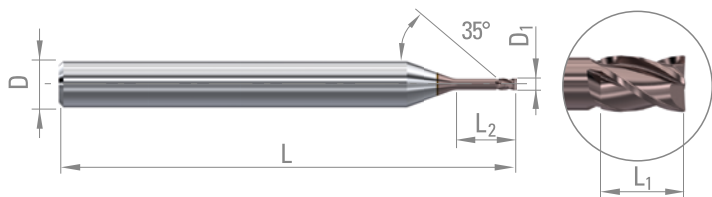


DIXI 7340-xD

Z = 3-4



**FRESE CON CORPO RINFORZATO
PER CAVITÀ ESALOBATE**



- Frese con codolo rinforzato, ad alte prestazioni, collo scaricato 3.5xD₁ e 5xD₁, sviluppate per la lavorazione di cavità esalobate in titanio, acciai inossidabili e CoCr.
- Il rivestimento extraliscio C-TOP migliora la vita utensile anche ad alte temperature sui materiali di difficile lavorabilità.

Sgrossatura ●●●●● Finitura ●●●●● ○ bene ⊙ eccellente

ISO	P													M				K						
Descrizione materiale	Acciaio non legato					Acciaio legg. legato					Acciaio fort. legato		Acciaio inox martensitico		Acciaio inox aust. (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	○	○	○	○	○	○	○	○	○				⊙	⊙	⊙	⊙	⊙					

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

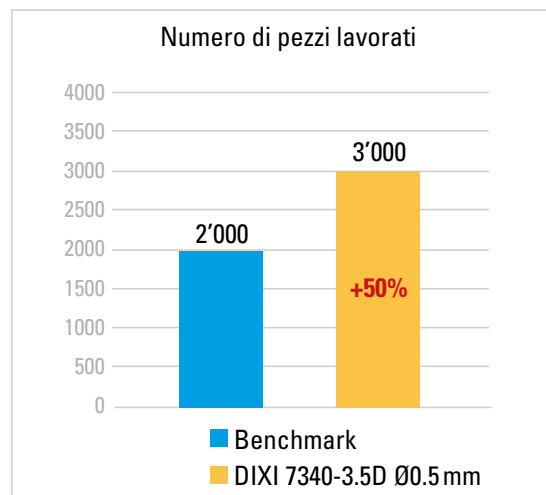
ESEMPIO DI SEQUENZA DI LAVORAZIONE PER UN'IMPRONTA ESALOBATA CON UN LOBO INTERNO R=0.30

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

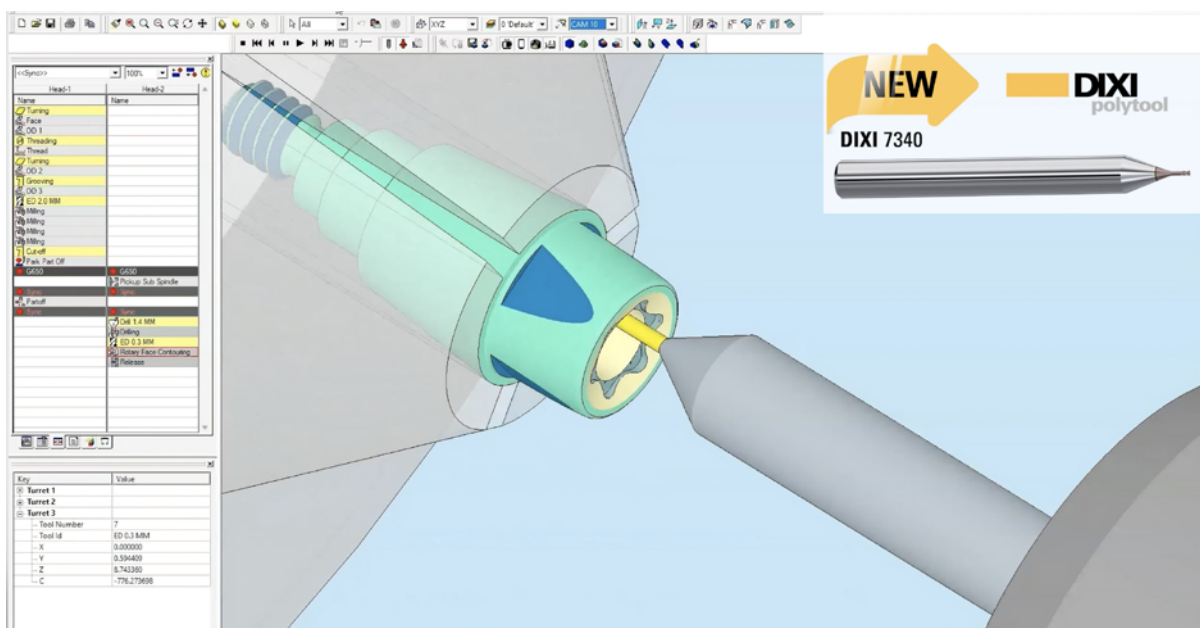
n = 50'000 g/min

Vf = 350 mm/min

Lavorazione per interpolazione elicoidale,
con passi di 0.05 mm per elica.



VIDEO DI DIXI 7340



CONDIZIONI DI LAVORAZIONE

INTERPOLAZIONE ELICOIDALE



	VDI 3323	T4 Ø D1 = 0.20				T5 Ø D1 = 0.25				T6/T7 Ø D1 = 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	Acciaio inossidabile austenitico < 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
	Acciaio inox austenitico senza Ni / 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	Leghe speciali nickel 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 e relative leghe	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

CONTORNATURA



	VDI 3323	T4 Ø D1 = 0.20				T5 Ø D1 = 0.25				T6/T7 Ø D1 = 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
Acciaio inox austenitico senza Ni / 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	Leghe speciali nickel 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 e relative leghe	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

CENTRATURA / SMUSSATURA

Tutti i materiali



Centratura e smussatura

	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

FORATURA

Titanio



Foratura centrale
Ø D₁ secondo 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

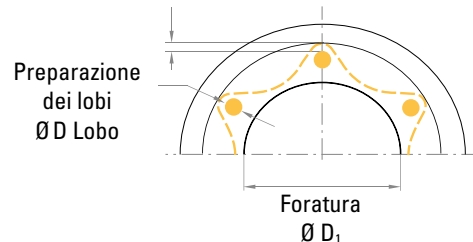
Cromo cobalto e acciai inossidabili



Foratura centrale
Ø D₁ secondo 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

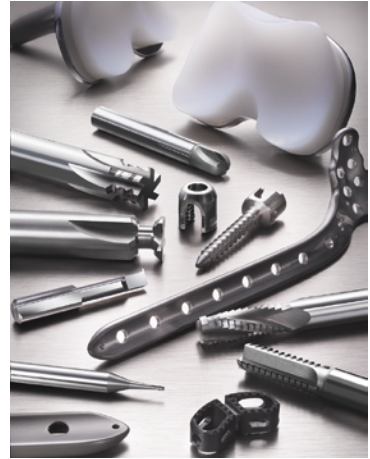
Spessore
eccessivo



Foratura del lobo

Spessore eccessivo = 10% x D lobi

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

RIDIX S.p.A
Via Indipendenza 9/f
IT - 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