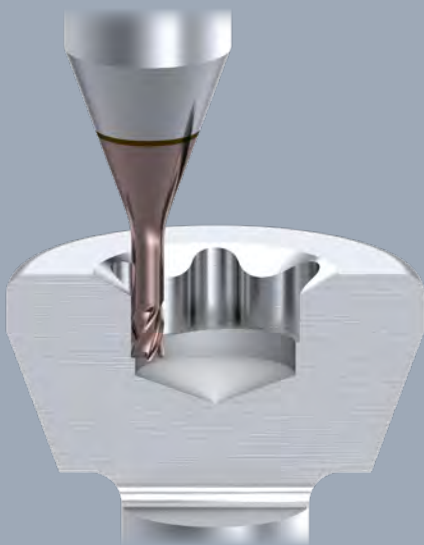


Nieuwe frezen
DIXI 7340-3.5D
DIXI 7340-5D

Nu op
voorraad
verkrijgbaar
van $\varnothing 0.2\text{ mm}$
tot $\varnothing 1\text{ mm}$

De perfecte gereedschappen
voor nauwkeurige
hexagoon profielen.



BOREN VOOR VOORBEBEUKINGEN



Stap 1
Centreren en afschuinen
Standaard gereedschap
DIXI 1105-90°

+



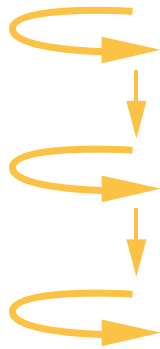
Stap 2
Boren
Standaard gereedschap
DIXI 1137

of



Stap 1 en 2
Boren en afschuinen
speciale gereedschappen op aanvraag
DIXI 1501

BEWERKING STRATEGIEËN DIXI 7340-XD



Stap 3
Trochoïdaal frezen
DIXI 7340-xD



Stap 3
Helicoïdaal frezen
DIXI 7340-xD

TECHNISCHE VOORDELEN

spiraal interpolatie frezen biedt veel voordelen:

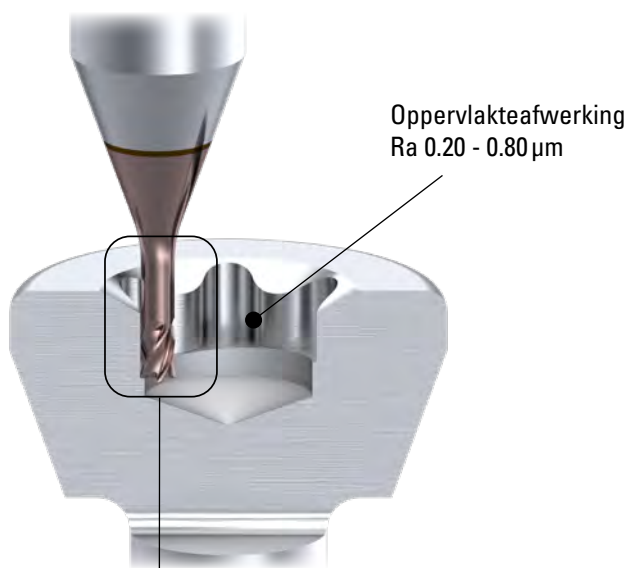


1 Verbeterde nauwkeurigheid van hexagoon profiel.

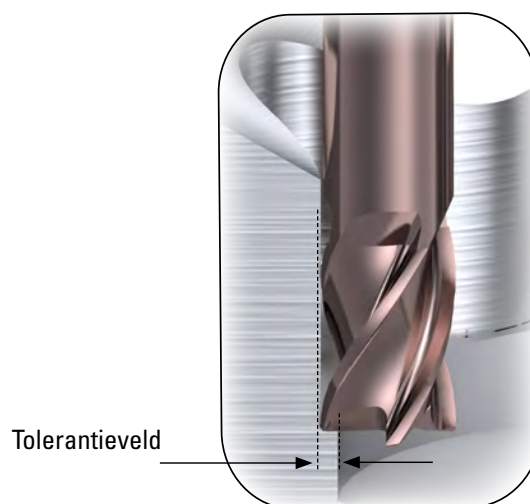
2 Geen trillingen bij het bewerken van de binnenradius.

3 Verkorting van de cyclustijd.

4 Uitstekende oppervlaktekwaliteit dankzij constante, gelijkmatig verdeelde krachten tijdens interpolatie frezen.



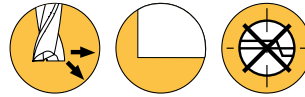
5 Optimale hexagoon profiel dankzij minimale doorbuiging van de frees.



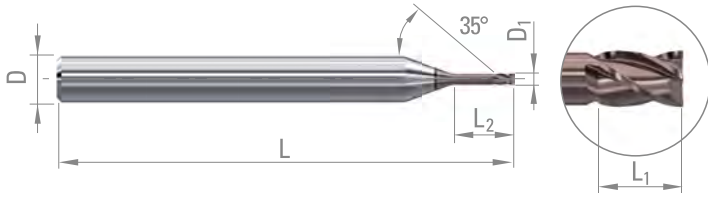


DIXI 7340-xD

Z = 3-4



**FREZEN
MET VERSTERKTE SCHACHT**



- Hoogwaardige frezen met versterkte schacht, 3,5xD1 en 5xD1 necked down, ontwikkeld voor het bewerken van implantaat hexagoon schroeven van titanium, roestvast staal en CoCr.
- De extra gladde C-TOP coating verbetert de standtijd, zelfs bij hoge temperaturen, in moeilijk te bewerken materialen.

Roughing ●●●○○○ Finishing ●●●●●○ good ⊙ excellent

ISO	P													M				K							
Materials description	Unalloyed steel					Low alloyed steel				High alloyed steel		Martensitic stainless steel		Austenitic stainless steel (DUPLEX/ PH)				Grey cast iron		Nodular cast iron		Malleable cast iron			
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		
Recommendations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N													S					H				
Materials description	Wrought aluminium alloy		Cast aluminium alloy			Cu + Pb alloy	Cu alloy difficult		Gold, Silver	Graphite	Plastic	Wood		Special alloy Ni / Co			Titanium, titanium alloy		Hardened steel		Hard cast iron		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41		
Recommendations	○	○	○	○	○	○	○	○	○				⊙	⊙	⊙	⊙	⊙						

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

BEWERKING VOORBEELD VAN EEN IMPLANTAAT SCHROEVEN MET INTERNE RADIUS VAN 0.3mm

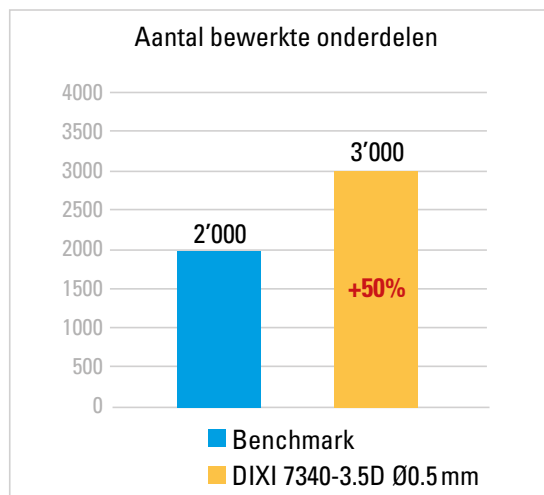
Gereedschap: Frees DIXI 7340-3.5D Ø0.5 art. 444224

n = 50'000 rpm

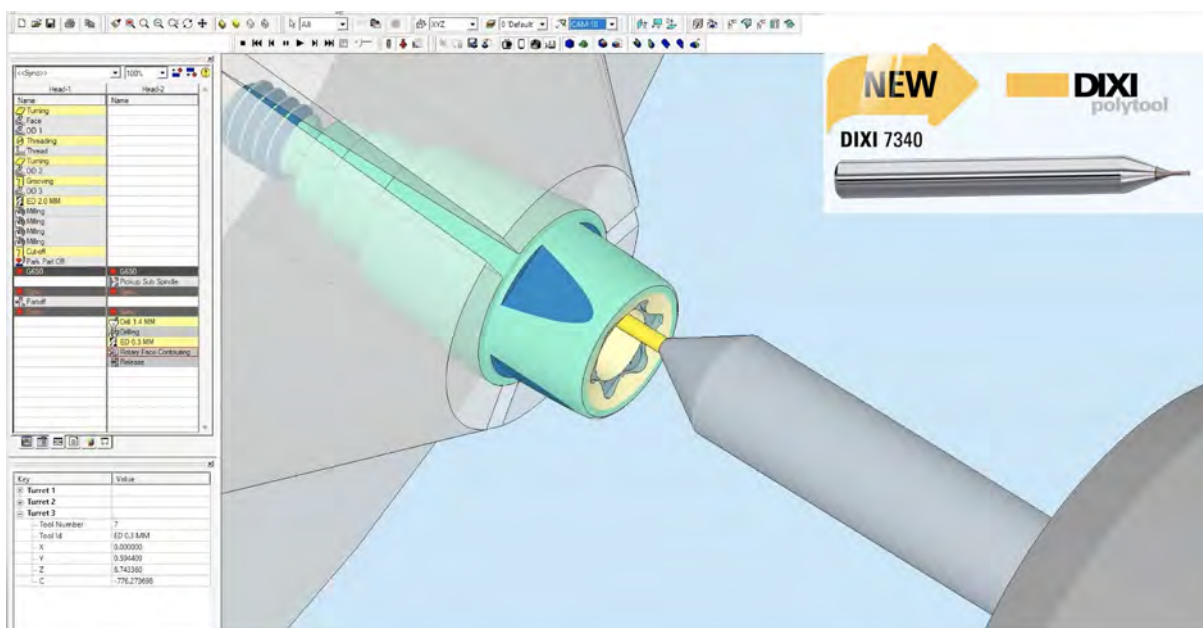
Vf = 350 mm/min

Bewerking door spiraalvormige interpolatie.

Stappen van 0.05 mm per spiraal.



BEKIJK DE VIDEO



VERSPANINGSPARAMETERS

HELICOÏDAAL FREZEN



	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	Austenitic stainless steel < 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
	Nickel-free stainless steel / 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	Refractory alloy, Fe, Ni, Co base	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
	Titanium, titanium alloy	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

TROCHOÏDAAL FREZEN



	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	Austenitic stainless steel < 700 N/mm ²			14.1-14.2	0.1xD ₁			0.5xD ₁	20			0.0018
Nickel-free stainless steel / 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	Refractory alloy, Fe, Ni, Co base	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
	Titanium, titanium alloy	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

CENTREREN EN AFBRAMEN

Alle materialen



	centreren en afbramen	
	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

BOREN

Titanium



Gaten boren in het center

Ø volgens 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

Chroomkobalt en roestvrij staal

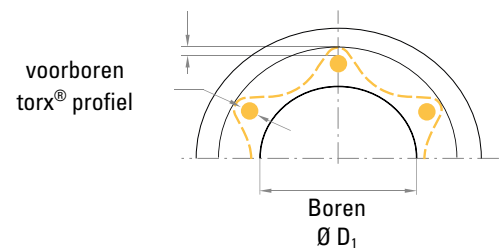


voorboren center hexagoon profiel

Ø volgens 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

Restmateriaal



voorboren hexagoon profiel

Restmateriaal = 10% xD lobben

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 B.V.
Pakhuisstraat 11
NL- 7553 GX Hengelo
T. +31 (0)74-303 55 00
dixiholland@dixi.com
www.dixipolytool.com