

DIXI MEDTECH





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



DIXI POLYTOOL S.A.

AZIENDA

DIXI Polytool S.A., produttore di utensili da taglio in metallo duro integrale e diamante, utensili di forma e alesatori di precisione, è situata a Le Locle, in Svizzera, dal 1946.

L'attuazione del progetto "Lean Manufacturing" e i conseguenti investimenti nell'apparato produttivo, stanno sostenendo con efficacia l'impegno dei 300 collaboratori.

Con l'obiettivo di garantire la qualità dei propri prodotti, nell'assoluto rispetto dell'ambiente, DIXI Polytool S.A. ha attuato un sistema di gestione certificato conforme alle norme **ISO 9001** e **ISO 14001**.

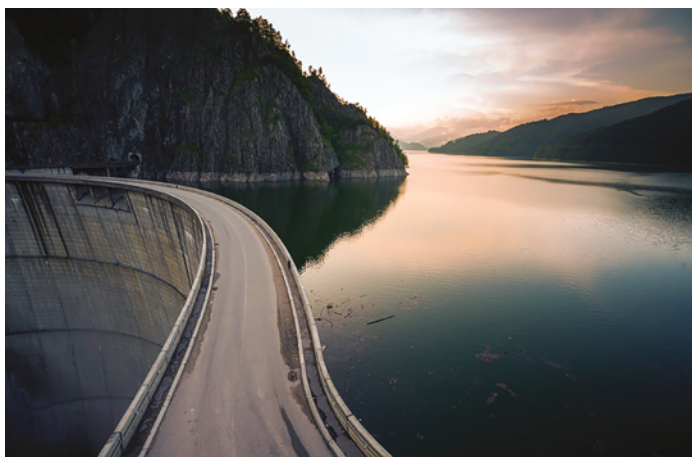
UN ATTEGGIAMENTO RESPONSABILE NEI CONFRONTI DELL'AMBIENTE

utilizza esclusivamente energia verde per il sostentamento dell'azienda e il funzionamento di tutti i processi produttivi.



Go Green

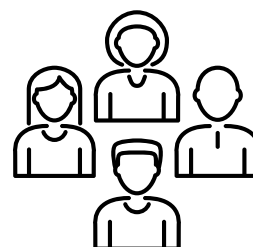
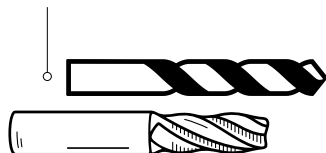
L'impianto di DIXI Polytool è alimentato al 100% da elettricità verde proveniente da fonti solari e idroelettriche.



CIFRE CHIAVI

+ 18'000

riferimenti standard in magazzino



300

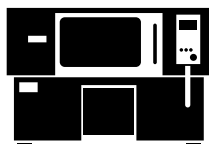
collaboratori

9 filiali in
7 paesi



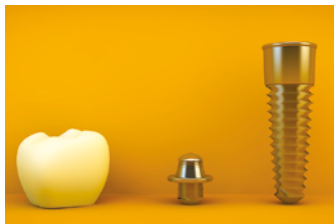
140

macchine CNC

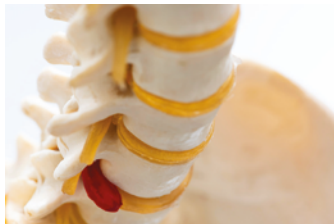


60 milioni di franchi CHF, di cui il
35% in utensili speciali

I PRINCIPALI SETTORI DEL MEDTECH NELLA LAVORAZIONE



IMPLANTOLOGIA DENTALE



DORSALE



SOSTITUZIONE DELL'ARTICOLAZIONE



COMPONENTI DELLE
TERAPIE INTERVENTISTICHE



OCULARE



STRUMENTI CHIRURGICI

SINTESI

	IMPIANTO DENTALE	<hr/>	7
	VITI DI FISSAGGIO	<hr/>	11
	PIATTI TRAUMA	<hr/>	14
	PROTESI DEL GINOCCHIO	<hr/>	16
	COMPONENTI CARDIACI	<hr/>	19
	PARTE DI ALLOGGIAMENTO IN CERAMICA	<hr/>	20
	PROTESI OCULARE	<hr/>	21
	AGHI CHIRURGICI	<hr/>	22

STRUMENTI DI PRECISIONE PER LA TECNOLOGIA MEDICA

Con i progressi delle scienze mediche e dell'ingegneria, la necessità e la complessità della progettazione di diversi dispositivi medici impiantabili, strumenti chirurgici associati, componenti medici elettronici e parti mediche microlavorate sono aumentate in modo significativo. Di conseguenza, il numero di parti mediche prodotte mediante lavorazione meccanica aumenta ogni anno.

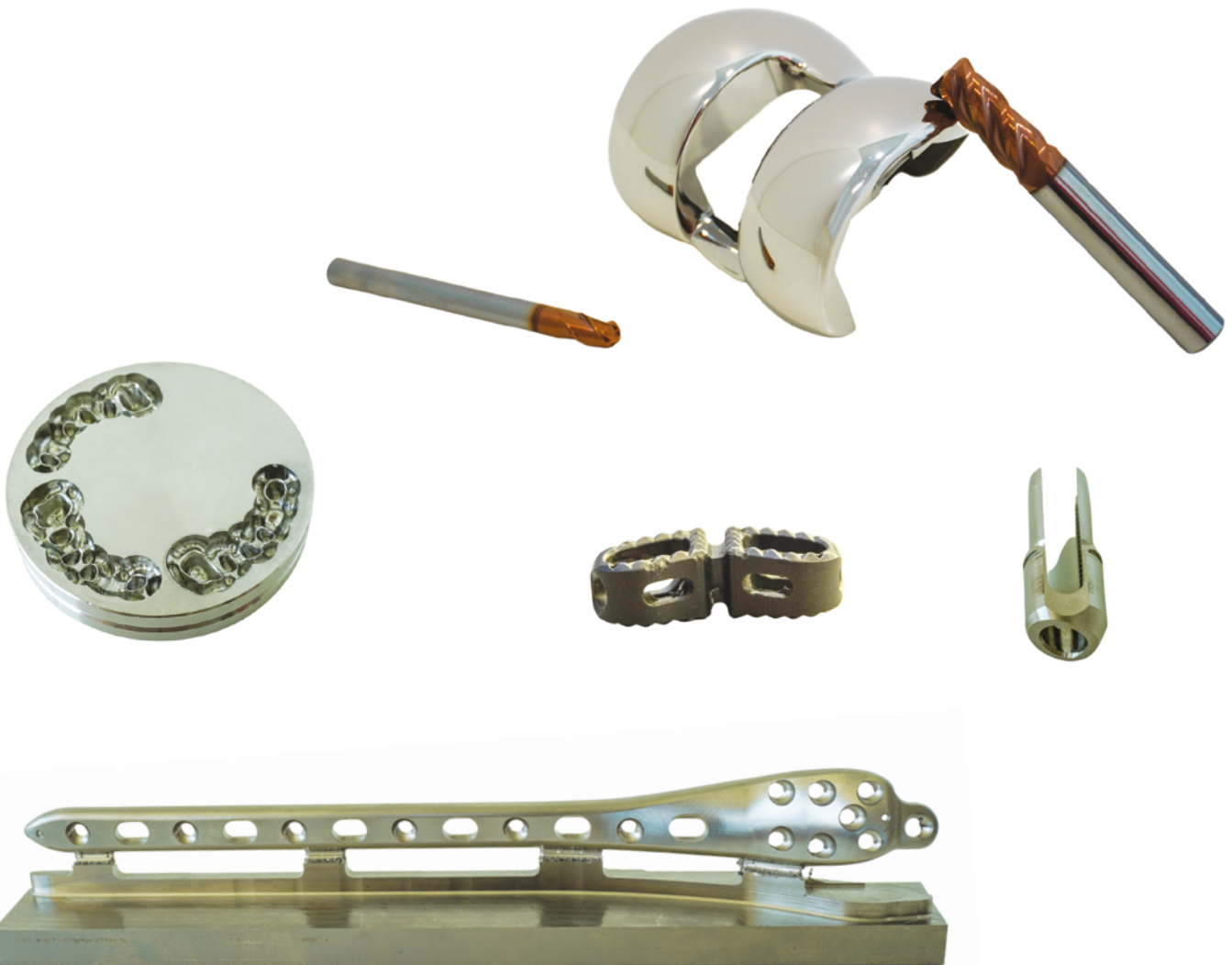
Poiché l'anatomia di ogni paziente è unica, ogni impianto ortopedico deve adattarsi a un'ampia varietà di anatomie. Di conseguenza, le linee di prodotti richiedono diverse dimensioni, geometrie e opzioni di forma.

La produzione di prodotti medicali e dentali richiede la tecnologia e i processi più avanzati. Questi prodotti sono spesso realizzati con materiali difficili da lavorare, come il cromo cobalto, l'acciaio inossidabile, il nitinolo, il PEEK rinforzato con fibre di carbonio e il titanio.

DIXI Polytool, grazie alla sua posizione, beneficia di un ambiente medico favorevole. La maggior parte dei grandi operatori si trova nell'area circostante e collabora con DIXI Polytool per ottimizzare il proprio processo produttivo. DIXI Polytool ha quindi potuto sviluppare nel corso degli anni soluzioni speciali dedicate alla lavorazione di parti medicali.

Le applicazioni più comuni in cui DIXI Polytool è attivamente coinvolta nello sviluppo di utensili sono :

- Placche per traumi, viti ossee cannulate, ancoraggi ossei
- Componenti cardiologici e vascolari
- Apparecchiature per la chirurgia mini-invasiva, come i dispositivi laparoscopici
- Protesi dentarie, come gli impianti dentali
- Cura delle ferite (clip, aghi per sutura)
- Dispositivi ortopedici, come i componenti per le protesi articolari
- Apparecchiature oculari



Struttura dell'impianto dentale



Materiali comuni per gli impianti dentali:

ISO 5832-2:3.7065 – Titanio grado 4 – T60

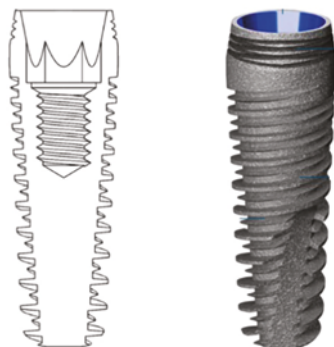
ISO 5832-3:3.7165 – Titanio grado 5 – TA6V

ISO 5832-3:3.7165 – Titanio grado 23 – TA6V ELI (Interstitials extra bassi % O; N; H; C)

ISO 13356: Zirconia – Biossido di zirconio – Y-TZP (Zircone tetragonale stabilizzato con ittrio Policristallo) 95% ZrO₂ + 5% Y₂O₃

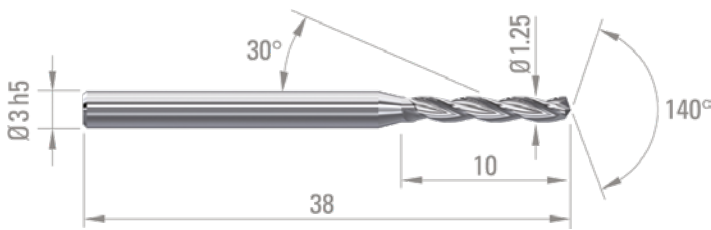
ISO 5832-12: Cobalto-Cromo - CoCr28Mo

IMPIANTO DENTALE



MATERIAL : 3.7165 – Titanio grado 5 - TiAl6V4

CONNESSIONE INTERNA DELL'IMPIANTO ALL'ABUTMENT



Passo 1:

Foratura Ø1.25 x 6.50 con punta in carburo solido. Strategia di foratura, un colpo su 3xD e poi cicli di foratura ogni 0,5 mm.

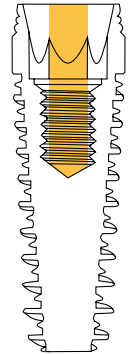
Rif. 962915

Z=3

Macchina: Tornos deco 20

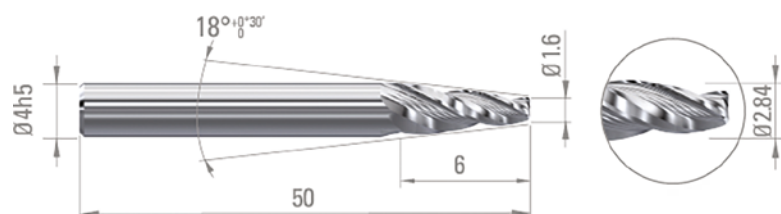
Lubrificazione: Olio - esterno

Materiale: 3.7165 – TiGr5 – Ti6Al4V



n [g/min]	Vc Velocità di taglio	f Avanzamento/giro	Vf Avanzamento
7'500 min-1	30 m/min	0.04 mm	300 mm/min

Punte elicoidali a 3 scanalature con gambo rinforzato, sviluppate per garantire un'eccellente precisione e rettilineità del foro. Adatte per leghe di titanio. Disponibili a magazzino da Ø0.15 a 2.90.



Passo 2:

Fresatura della connessione conica interna tra base implantare e abutment

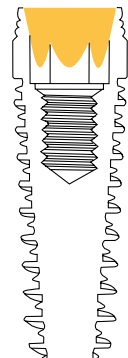
Rif.430065

Z=3

Macchina: Tornos deco 20

Lubrificazione: Olio - esterno

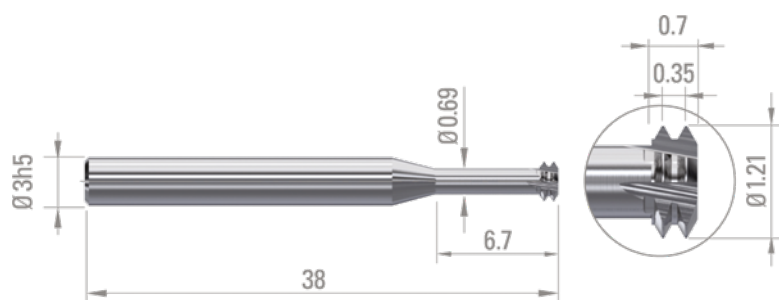
Materiale: 3.7165 – TiGr5 – Ti6Al4V



n [g/min]	Vc Velocità di taglio	Fz Avanzamento/dente	Vf Avanzamento	Ø Preforo
6'000 min-1	54 m/min	0.01 mm	180 mm/min	1.90 mm

Speciale fresa conica in carburo massiccio per garantire un perfetto collegamento impermeabile e prevenire qualsiasi rischio di infezione batterica. Utensile di fresatura speciale con tolleranza estremamente stretta sulla parte conica. L'operazione che veniva eseguita con una barra di alesaggio viene sostituita da questa speciale fresa conica. La ripetibilità è migliorata. Il consumo di utensili può essere facilmente quantificato in base alle dimensioni del lotto e la stabilità dimensionale a lungo termine può essere ottenuta senza correzioni del programma.

DIXI 1730-3D



Passo 3:

Filettatura M1.6 x 0.35 con ghiera in metallo duro integrale.

Rif. 429992

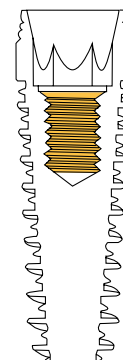
Z=3

Macchina: Tornos deco 20

Lubrificazione: Olio - esterno

Materiale: 3.7165 – TiGr5 – Ti6Al4V

n [g/min]	Vc Velocità di taglio	Fz Avanzamento/dente	Vf Avanzamento	Rotazione di parte [g/min]
8'000 min-1	40 m/min	0.002 mm	48 mm/min	9.55 min-1

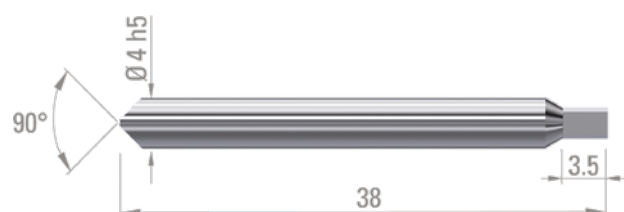


Utensili a gorgogliamento ISO, a profilo pieno, 5xDnom. a gola, sviluppati per ridurre le forze di taglio rispetto alle frese per filettare. Nessuna bava grazie al profilo pieno.

Filettatura conforme alla norma ISO 965 (DIN 13).

Disponibili a magazzino da M0.80 a M10.00 non rivestiti o rivestiti in TiAlN.

DIXI PUNCH



Passo 4:

Brocciatura del tronchetto esagonale.

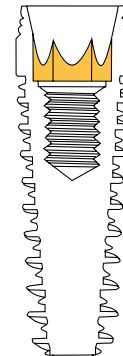
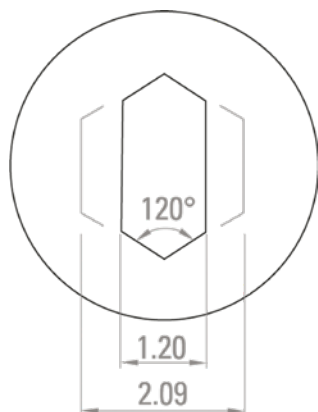
Rif. 376430

Macchina: Tornos deco 20

Clamping: Ifanger® tool holder

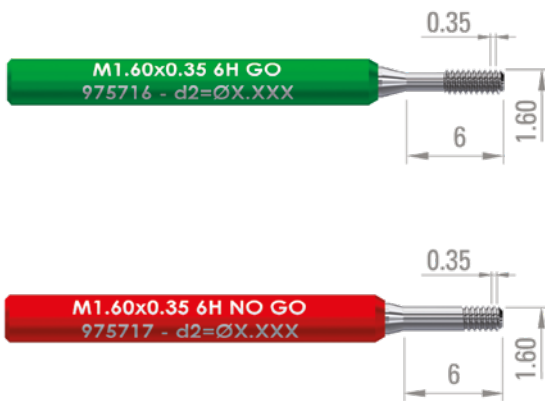
Lubrificazione: Olio - esterno

Materiale: 3.7165 – TiGr5 – Ti6Al4V

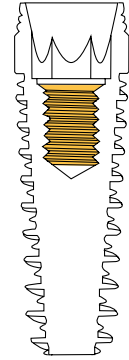


ISPEZIONE DI QUALITÀ SUGLI IMPIANTI DENTALI

DIXI 1718-M - 1719-M



Calibri per filettature in metallo duro dedicati al controllo del diametro del passo delle filettature secondo la norma ISO 965 (DIN 13).
Tolleranze dei calibri secondo la norma ISO 1502.

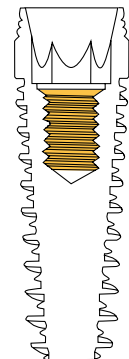


TAMPONI LISCI



Tampone liscio « GO » - « NO GO » utensili per il controllo del diametro del nucleo delle filettature secondo la norma ISO 965 (DIN 13).

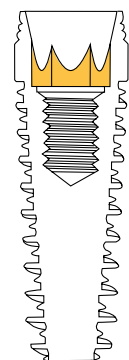
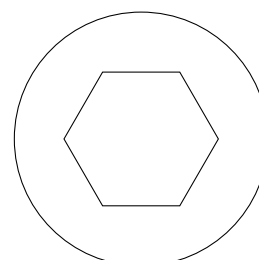
Tolleranze secondo ISO 1502.



CALIBRI ESAGONALI



Calibri speciali in carburo massiccio dedicati all'ispezione delle prese a vite.



VITI DI FISSAGGIO

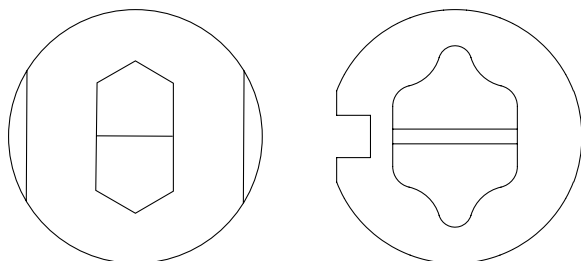
La lavorazione di bussole medicali è una sfida importante nell'industria del decolleté. DIXI, grazie alla sua ampia gamma di utensili, è in grado di offrire diverse soluzioni di lavorazione. Infatti, le bussole esagonali richiedono utensili di brocciatura, mentre le bussole Torx possono essere lavorate anche con frese a candela. Inoltre, il processo di lavorazione più adatto dipende da diversi fattori del cliente, come le capacità della macchina, il software di programmazione e l'unità di serraggio.

Ad esempio, un utensile a profilo completo per la brocciatura è spesso guidato in rotazione dal pezzo, il che implica una funzione speciale per bloccare gli utensili e adattare le condizioni di taglio.

Una volta eseguita la lavorazione, è necessario controllare le dimensioni.

DIXI è in grado di produrre calibri per tutti i tipi di bussole.

TORX E UTENSILE DI BROCCIATURA ESAGONALE

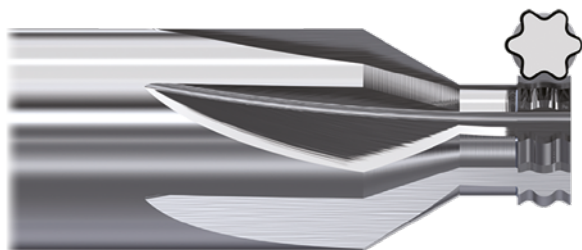


DIXI fornisce utensili per la brocciatura su richiesta.

Abbiamo selezionato una specifica qualità di metallo duro per ottenere i migliori risultati nella lavorazione delle teste delle viti. Ci adattiamo a tutti i portautensili per brocciatura, compresi Hobe® e Ifanger®, fornendo i nostri utensili con interfacce di serraggio e indicizzazione adeguate. È sufficiente indicare il proprio sistema di serraggio al momento della richiesta.

Per migliorare la durata dell'utensile, vi offriamo anche la possibilità di affilare la fessura per il refrigerante su qualsiasi tipo di gambo.

FRESA PER CACCIAVITE



Fresa speciale per cacciavite.

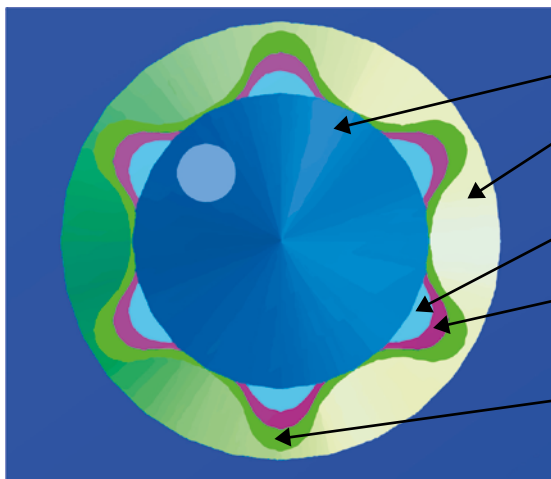
Le bussole delle viti sono spesso specifiche per ogni marca, il che richiede un cacciavite di forma speciale. DIXI, grazie alla sua ampia gamma di rettificatrici, può facilmente progettare e produrre una fresa speciale per soddisfare questa esigenza.

Si ha il vantaggio di un unico fornitore e la sicurezza di approvvigionarsi di una coppia vite + cacciavite ripetibile.

LAVORAZIONE DELLA TESTA DELLA VITE TORX T10



N° Torx	A mm	B mm
T1	0.90	0.65
T2	1.01	0.73
T3	1.21	0.88
T4	1.37	0.99
T5	1.49	1.09
T6	1.77	1.29
T7	1.09	1.52
T8	2.41	1.75
T9	2.59	1.87
T10	2.81	2.05
T15	3.35	2.43
T20	3.93	2.85
T25	4.53	3.27
T27	5.09	3.67
T30	5.62	4.06
T40	6.78	4.89
T45	7.95	5.68
T50	8.96	6.50



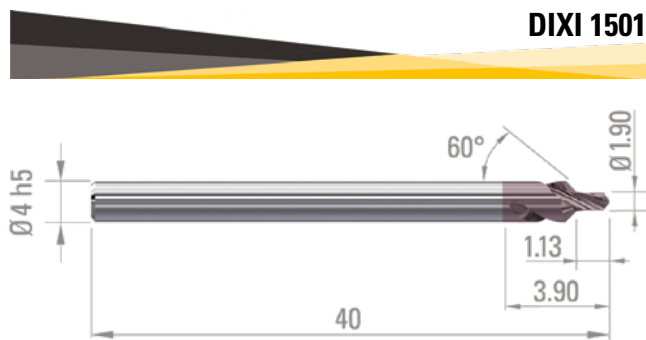
1/ Foratura +Smussatura fase 1 : 374220

2/ Fase di fresatura 2 : 412126

3/ Fase di fresatura 3 : 412126

4/ Fase di finitura 4 : 412126

LAVORAZIONE DELLA TESTA DELLA VITE TORX T10



DIXI 1501

Passo 1:

Foratura e smussatura con DIXI 1501.

Rif. 433525

Z=2

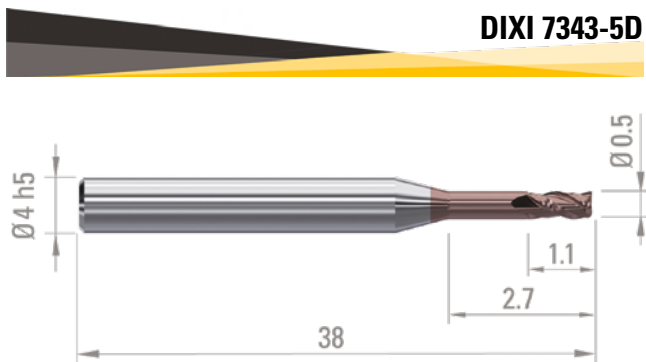
Macchina: Tornos deco 20

Lubrificazione: Olio - esterno

Materiale: 3.7165 – TiGr5 – Ti6Al4V

n [g/min]	Vc Velocità di taglio	f Avanzamento/giro	Vf Avanzamento
5'000 min-1	30 m/min	0.06 mm	300 mm/min

Punte a gradino in metallo duro massiccio progettate per la lavorazione di viti a brugola Torx. Disponibili a magazzino per tutte le misure standard Torx da T4 a T30.



DIXI 7343-5D

Passo 2,3,4 :

Fresatura del contornatura Torx con DIXI 7343-5D

Rif. 412126

z=3

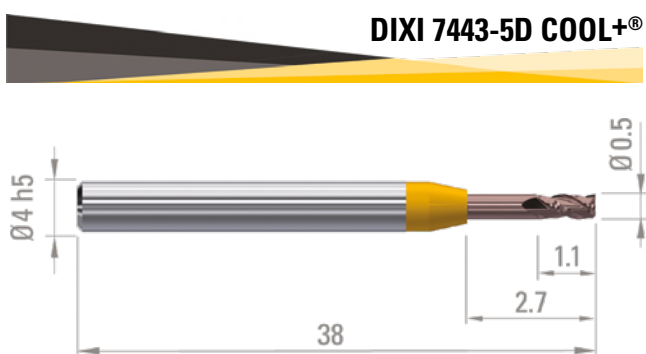
Macchina: Tornos deco 20

Lubrificazione: Olio - esterno

Materiale: 3.7165 – TiGr5 – Ti6Al4V

	n [g/min]	Vc Velocità di taglio	Fz Avanzamento/dente	Vf Avanzamento	ap	ae
Fresatura Passo 2+3	18'000 min-1	30 m/min	0.005 mm	270 mm/min	0.50 mm	0.15 mm
Finitura Passo 4	18'000 min-1	30 m/min	0.002 mm	120 mm/min	1.00 mm	0.05 mm

Frese ad alte prestazioni con gambo rinforzato ad elica variabile e 5xD1, utensili sviluppati per la lavorazione di materiali tenaci. Il rivestimento C-TOP extra liscio migliora la durata dell'utensile, anche ad alte temperature, in materiali difficili da lavorare. Disponibili a magazzino da Ø0.30 a 12.00.



DIXI 7443-5D COOL+®

Stessa geometria di DIXI 7343 ma con refrigerante

interno DIXI 7443-3D COOL+ o 7443-5D COOL+.

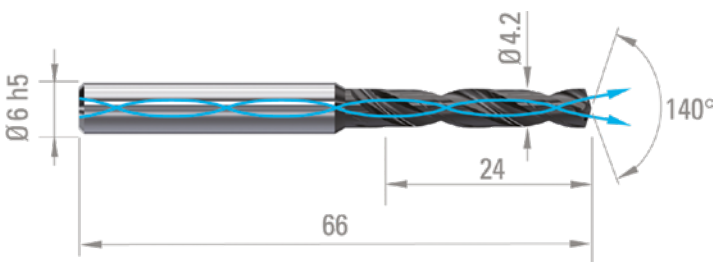
Rif. 412152

Z=3

PLACCHE ORTOPEDICHE



DIXI 1345-3D-HH



Operazione di foratura :

Foratura di piastre antitrauma con punta in metallo duro integrale rivestita 3xD e refrigerante interno, DIXI 1345-3D-HH.

Rif. 387122

Z=2

Macchina : GF Mikron MILL 600U

Lubrificazione : Olio - interno

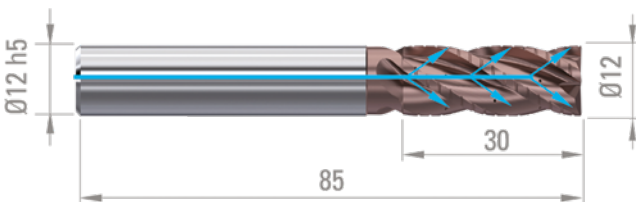
Materiale : 3.7165 – TiGr5 – Ti6Al4V

n [g/min]	Vc Velocità di taglio	f Avanzamento/giro	Vf Avanzamento
3'030 min-1	40 m/min	0.080 mm	242 mm/min

DIXI 1345 è disponibile a magazzino nelle versioni 3xD, 5xD, 8xD, da Ø3.00 a 16.00.



DIXI 7220



Operazione di sgrossatura :

Fresatura del contornatura esterno da piastra ossea 220x60x20mm

Fresa a candela DIXI 7220 C-TOP rivestita

Rif. 421846

Z=4

Macchina : HERMLE C250

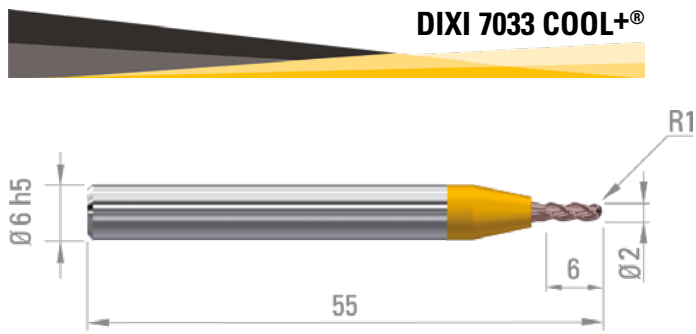
Lubrificazione : Emulsione - Interno 80 Bar

Materiale : Ti-6Al-7Nb ISO5832-11

n [g/min]	Vc Velocità di taglio	Fz Avanzamento/dente	Vf Avanzamento	ap	ae
2'388 min-1	90 m/min	0.2 mm	1'910 mm/min	20 mm	1.00 mm

Frese per sgrossatura sviluppate per la lavorazione di materiali difficili. Producono una finitura superficiale migliore rispetto alle frese per sgrossatura convenzionali. Questa fresa è ottimizzata con 3 fori per il refrigerante per scanalatura. Disponibile con o senza collo, da Ø3.00 a 16.00.

FRESATURA DI CONTORNATURA DI PIASTRE TRAUMATOLOGICHE



Operazione di finitura :

Fresatura del contornatura del piatto osseo.
 Fresa a sfere DIXI 7033 COOL+ C-TOP rivestita
 Rif. 429213
 Z=3
 Macchina: GF Mikron MILL 600U
 Lubrificazione: Olio - interno
 Materiale: 3.7165 – TiGr5 – Ti6Al4V



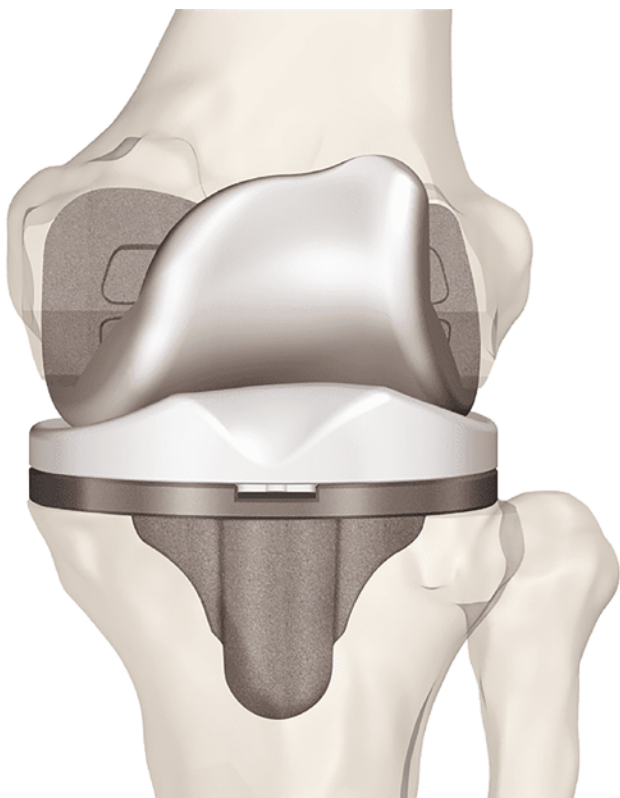
n [g/min]	Vc Velocità di taglio	Fz Avanzamento/dente	Vf Avanzamento	ap	ae	Durata dell'utensile
18'000 min-1	110 m/min	0.024 mm	1'300 mm/min	0.10 mm	0.10 mm	2'100 min
23'900 min-1	150 m/min	0.024 mm	1'720 mm/min	0.10 mm	0.10 mm	2'100 min
30'000 min-1	190 m/min	0.024 mm	2'160 mm/min	0.10 mm	0.10 mm	2'100 min

Grazie alla nuova geometria della fresa a testa sferica e al dispositivo COOL+, siamo in grado di fornire una delle migliori soluzioni di fresatura per la finitura dei contorni delle placche ossee. La nostra nuova geometria offre prestazioni costanti indipendentemente dalle capacità di velocità del mandrino.

Nel prossimo futuro, questa nuova linea sarà disponibile da Ø0.80 a 3.00.



PROTESI DEL GINOCCHIO



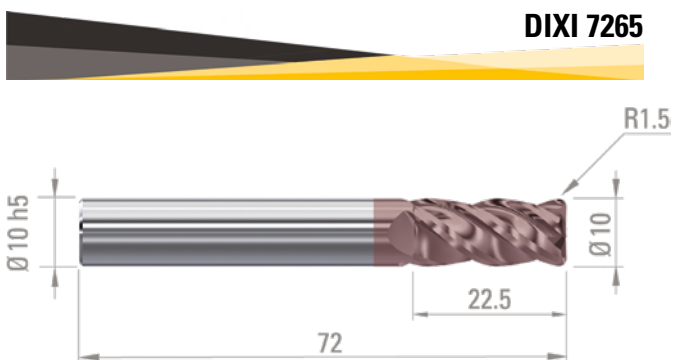
L'inserto tibiale in polietilene (PE) sostituisce la cartilagine permettendo ai componenti protesici metallici di articolarsi tra loro.



La componente femorale in cromo-cobalto (CoCr) e la componente tibiale (in metallo) sostituiscono le superfici articolari del femore e della tibia usurate dall'osteoartrite.



FRESATURA DEL COMPONENTE FEMORALE



Operazione di sgrossatura :

Fresatura trocoidale della parte femorale.
Fresa a raggio angolare con rivestimento C-TOP a elica variabile.

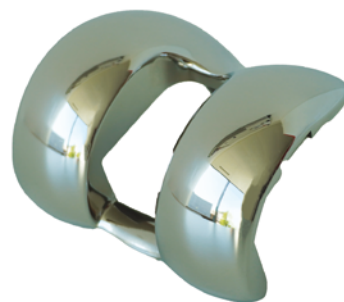
Rif. 359014

Z=4

Macchina: Hermle C22U

Lubrificazione: Emulsione - esterna

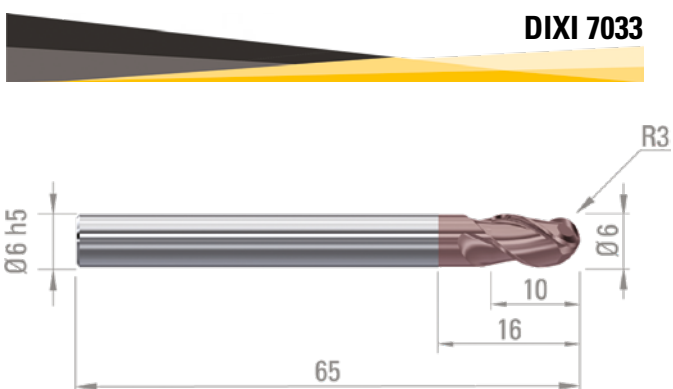
Materiale: CoCr28Mo - ISO 5832-12



n [g/min]	Vc Velocità di taglio	Fz Avanzamento/dente	Vf Avanzamento	ap	ae	Durata dell'utensile
1'900 min-1	60 m/min	0.15 mm	1'140 mm/min	0.70 – 18 mm	0.75 mm	150 min (~4 protesi)

Grado di metallo duro speciale dedicato alla fresatura di sgrossatura su pezzi in cromo cobalto.

DIXI 7265 è disponibile a magazzino da Ø2.00 a 12.00, con rivestimento CUTINOX.



Operazione di finitura :

Fresatura del contornatura della parte femorale

Fresatura a punta sferica con rivestimento C-TOP.

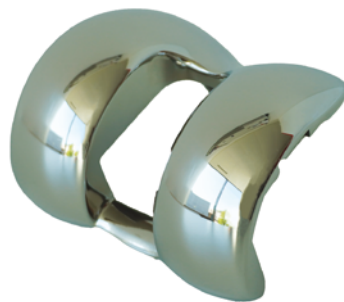
Rif. 341402

Z=3

Macchina: Hermle C22U

Lubrificazione: Emulsione - esterna

Materiale: CoCr28Mo - ISO 5832-12

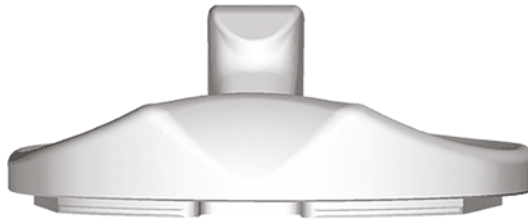


n [g/min]	Vc Velocità di taglio	Fz Avanzamento/dente	Vf Avanzamento	ap	ae	Durata dell'utensile
2'600 min-1	49 m/min	0.10 mm	780 mm/min	0.30 mm	0.30 mm	175 min (~5 protesi)

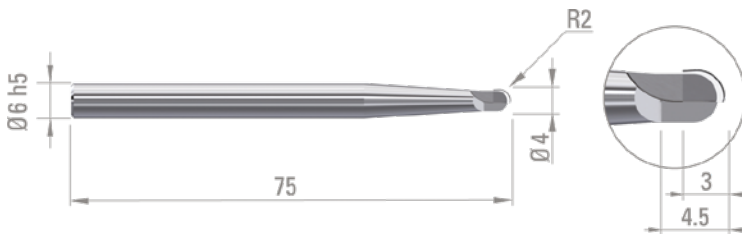
Grado di metallo duro speciale dedicato alla fresatura di finitura su pezzi in cromo cobalto.

DIXI 7033 è disponibile a magazzino da Ø1.00 a 10.00, non rivestito o con rivestimento TiAIN.

FRESATURA DELL'INSERTO TIBIALE



DIXI 70320 DIA



Operazione di finitura :

Fresa a sfere in diamante monocristallino.
Strategia di fresatura a 4 assi con DIXI 70320 DIA.
Rif. 341447
Z=1
Macchina : Willemin 408 S2
Lubrificazione : Aria - esterno
Materiale : Polietilene ad alto modulo (HMPE)
Rugosità sul pezzo : Ra 0.4

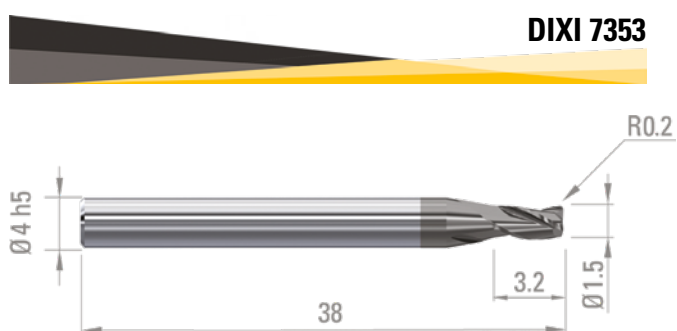
n [g/min]	Vc Velocità di taglio	Fz Avanzamento/dente	Vf Avanzamento	ap	ae
30'000 min-1	377 m/min	0.20 mm	6'000 mm/min	0.05 mm	0.05 mm

Fresa a sfera in diamante monocristallino sviluppata per la lavorazione di materiali non ferrosi e metalli preziosi. Il diamante monocristallino garantisce una qualità superficiale e una durata dell'utensile ineguagliate dal carburo di tungsteno.

DIXI 70320 è disponibile in 2 versioni:

- 70320 DIA per diamante monocristallino in stock da Ø2.00 a 10.00.
- 70320 PCD per diamante policristallino, in stock da Ø2.00 a 20.00.

COMPONENTI CARDIACI



DIXI 7353

Operazione di sgrossatura:

Fresatura con fresa a toro, elica variabile, DIXI 7353 con rivestimento diamantato.

Rif. 421614

Z=3

Macchina: Kummer K5

Lubrificazione: Olio - esterno

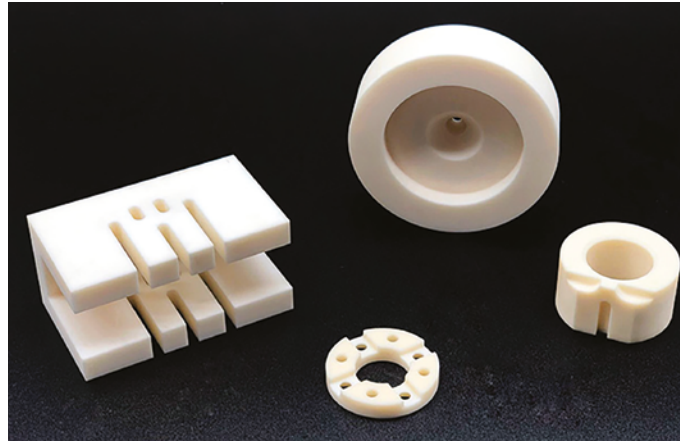
Materiale: Platino-Palladio (PtPd)

n [g/min]	Vc Velocità di taglio	Fz Avanzamento/dente	Vf Avanzamento	ap	ae	Durata dell'utensile
20'000 min-1	95 m/min	0.022 mm	1'320 mm/min	2.50 mm	0.10 mm	1'900 min

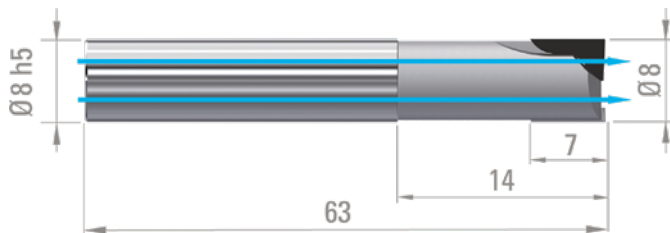
Frese con gambo rinforzato, con raggio d'angolo e affilatura frontale simmetrica. Per questo caso, la fresa è stata rivestita con uno speciale rivestimento diamantato.

DIXI 7353 è disponibile a magazzino da Ø0.40 a 12.00 con diverse misure di raggio d'angolo; non rivestita o rivestita C-TOP.

CERAMICA PARTE DI ALLOGGIAMENTO



DIXI 72420 -SH PCD



Superficie di fresatura :

Fresatura frontale con fresa diamantata policristallina,
Lubrificazione interno, DIXI 72420-SH PCD.

Rif. 976395

Z=2

Macchina : Bumotec S191

Lubrificazione : Aria - interno

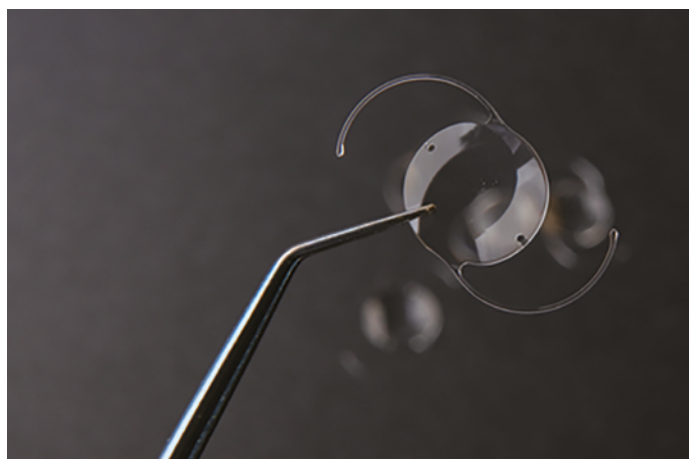
Materiale : Alumina Al_2O_3 99,7%

n [g/min]	Vc Velocità di taglio	Fz Avanzamento/dente	Vf Avanzamento	ap
12'000 min-1	300 m/min	0.02 mm	480 mm/min	0.05 mm

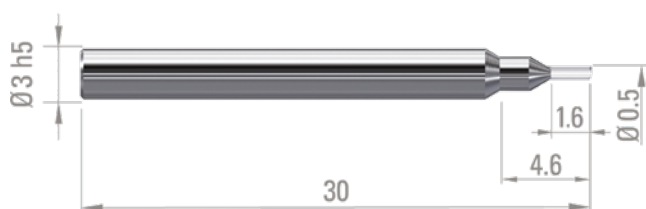
Frese in PCD con taglio centrale e refrigerante passante sviluppate per la lavorazione generale di materiali non ferrosi, metalli preziosi e compositi.

Disponibili a magazzino in versione corta e lunga, da Ø1.00 a 20.00.

PROTESI OCULARE



DIXI 72310 DIA



Lavorazione di fresatura:

Fresatura di protesi oculare con fresa in diamante monocristallino DIXI 72310 DIA.

Rif. 953425

Z=1

Macchina: DATRON

Lubrificazione: Aria - esterno

Materiale: PMMA

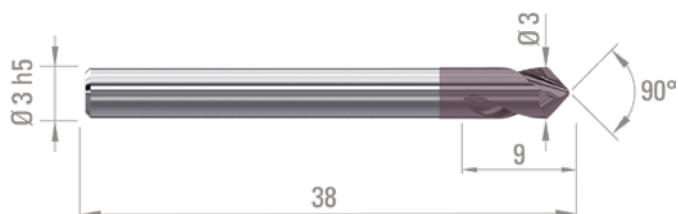
n [g/min]	Vc Velocità di taglio	Fz Avanzamento/dente	Vf Avanzamento	ap
42'500 min-1	67 m/min	0.001 mm	42 mm/min	0.10 mm

Microfresa a diamante monocristallino con taglio centrale.
Disponibile a magazzino da Ø0.40 a 2.00, ogni 0.10mm.

AGO DI FORATURA CHIRURGICO



DIXI 1106



Operazione di spotting:

Punte in metallo duro integrale DIXI 1106, rivestite in TiAlN.

Rif. 34090

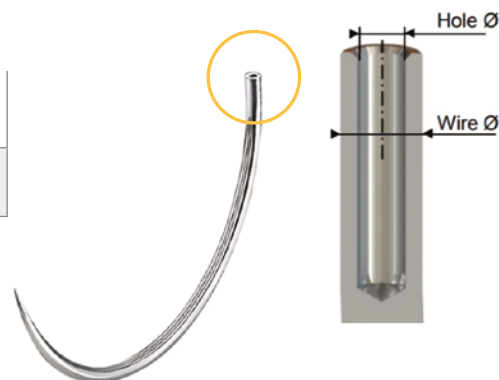
Z=2

Lubrificazione: Olio - esterno

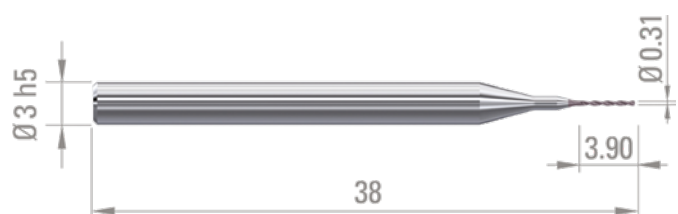
Materiale: Acciaio inossidabile martensitico XM16 - X2CrNiCuTiNb 12.9 - 1.4543 - MX455

n [g/min]	Vc Velocità di taglio	f Avanzamento/giro	Vf Avanzamento
2'100 min-1	19 m/min	0.05 mm	105 mm/min

DIXI 1106 è una punta a 90° sviluppata per lavorazioni generiche. Disponibile a magazzino da Ø1.00 a 20.00 mm, non rivestita o rivestita in TiAlN.



DIXI 1138



Esecuzione del foro principale:

Foratura a circa 12xD di profondità con una speciale punta in metallo duro integrale, rivestita in polycarbonato e conforme alle specifiche geometriche DIXI 1138.

Rif. 373076

Z=2

Lubrificazione: Olio - esterno

Materiale: acciaio inossidabile martensitico XM16 - X2CrNiCuTiNb 12.9 - 1.4543 - MX455

n [g/min]	Vc Velocità di taglio	f Avanzamento/giro	Vf Avanzamento
9'250 min-1	9 m/min	0.002 mm	18.5 mm/min

DIXI 1138 è una punta in metallo duro integrale ad alte prestazioni con geometria ottimizzata del taglio. Disponibile a magazzino da Ø0.05 a 2.80 mm non rivestita o rivestita in TiAlN.

STRUMENTI STANDARD DIXI PER L'INDUSTRIA MEDTECH

Applicazione / Tipo di strumento	Frese standard	Fresa torica	Frese emisferica	Strumenti di foratura
Oculare - lente dell'occhio PMMA High index, Trivex, Poly, CR-39	7305/7240/7242 Non rivestito	7250 Non rivestito 7554 Non rivestito	Non rivestito 7032/7042/7046/7047	1131 DLC
Ortopedia PE	7583 DLC	7250 Non rivestito 7554 Non rivestito	Non rivestito 7032/7042/7046/7047	1137 DRYCUT
Ortopedia CoCr	7220 C-TOP (nuova sgrassatura) 7343 C-TOP 7264 CUTINOX	7265 CUTINOX	7032/7033 C-TOP	1147 TiAIN 1145 TiAIN 1345 TiAIN
Ortopedia Ti6Al4V grado 5 e 23 Acciaio inox 1.4435 e 1.4472	7220 C-TOP (nuova sgrassatura) 7343 C-TOP 7443 C-TOP COOL+	7353 C-TOP 7453 C-TOP COOL+	7033 C-TOP	1145 TiAIN 1147 TiAIN
Ortopedia PEEK (Polietereterchetone) natural PEEK rinforzato con fibra di carbonio (30%)	7583 Non rivestito 72420 PCD	7553 Non rivestito 70520 PCD	7033 Non rivestito 70320 PCD	1145 TiAIN 1345 TiAIN
Odontoiatrico Ti6Al4V grado 5 e 23 Acciaio inox 1.4435 e 1.4472	7442 C-TOP COOL+ 7443 C-TOP COOL+	7353 Non rivestito o C-TOP 7453 C-TOP COOL+	7032/7033 C-TOP 7046 DICUT	1145 TiAIN 1147 TiAIN
Odontoiatrico ZrO2	72420 PCD	70520 PCD	70320 PCD	1137 DRYCUT
Odontoiatrico CoCr	7220 C-TOP (nuova sgrassatura) 7343 C-TOP 7264 CUTINOX	7265 CUTINOX	7532 XIDUR	1147 TiAIN 1145 TiAIN 1345 TiAIN

Scansione per visualizzare
il catalogo generale



DIXI COOL+®, MOLTE VARIANTI POSSIBILI

Utensili fora-filetta



Frese semisferiche



Frese per filettare



Alesatori



RIDIX S.p.A

Via Indipendenza 9/f
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

