DIXI polytool

DIXI 7453 COOL+

STEIGERN SIE
IHRE PRODUKTIVITÄT

Neuer torischer Fräser
mit gebündelter und beschleunigter Schmierung

EIN EFFEKTIVES KONZEPT !

Durch den Einsatz von gerichteter und beschleunigter Kühlung kann die Hitzeentwicklung aufgrund des Zerspanens von Materialien mit geringer Wärmeleitfähigkeit (Edelstahl, Titan, Nickellegierung) drastisch reduziert werden.

C-TOP-BESCHICHTUNG
- Dropless-Beschichtung der neuesten Generation
- Verschleiß- und oxidationsbeständig

SYMMETRISCHER STIRNSCHLIFF
- Bessere Leistung beim Tauchen
- Perfekte Ausbalancierung

PATENTIERTES KONZEPT ZUR ORIENTIERTEN UND GEZIELTEN KÜHLUNG DIXI COOL+
- Optimale Schmierung
- Leistungsstarke Kühlung

GEOMETRIE
- Großer Nutzquerschnitt für maximale Steifigkeit
- Entwickelte Nut für optimale Spanabfuhr

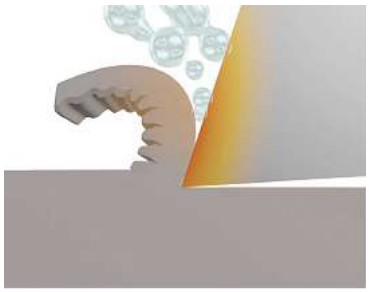
swiss made since 1946 MADE SWISS

Mikrowerkzeuge sind DIXI Werkzeuge

www.dixipolytool.com

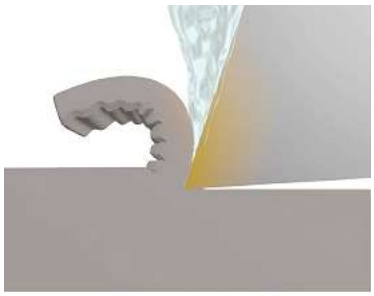
DIXI COOL+ KONZEPT, DAS SCHMIERMITTEL WIRD GEBÜNDELT UND BESCHLEUNIGT !

VERTEILUNG DER WÄRMEENERGIE DURCH SCHNEIDEN IN MATERIALIEN MIT GERINGER WÄRMELEITFÄHIGKEIT



Externe Kühlung

- Hohe Bearbeitungstemperatur an der Spanfläche
- Starke Reibung der Späne an der Spanfläche

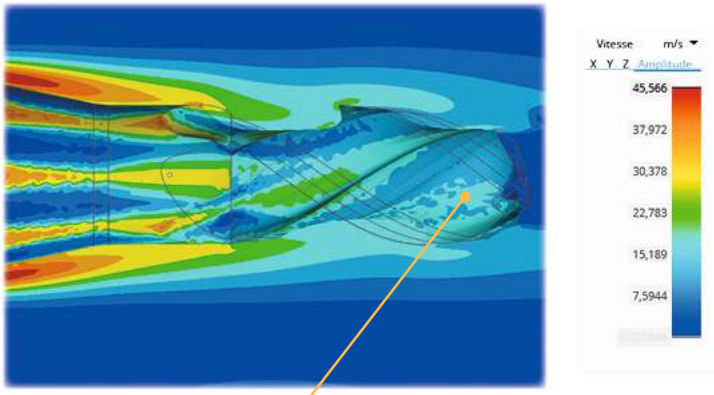


Kühlung mit DIXI Cool+

- Moderate Bearbeitungstemperatur an der Spanfläche
- Begrenzte Reibung an der Schnittfläche

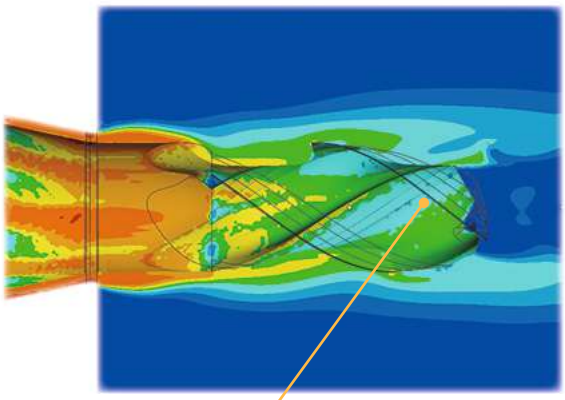
EINFLUSS DES SPRITZ-RINGS - DRUCK 20 BAR

Ohne Ring



Flüssigkeitsgeschwindigkeit = 8 m/s

Mit Ring



Flüssigkeitsgeschwindigkeit = 18 m/s
Effizientere Schmierung mit dem COOL+ System

DIXI COOL+ KONZEPT, DAS SCHMIERMITTEL WIRD GEBÜNDELT UND BESCHLEUNIGT !

BEISPIEL FÜR EINE ANWENDUNG

- Bearbeitung von Passfedern

Externe Bewässerung

Vorschubgeschwindigkeit (Vf) = 170 mm/min

Tauchwinkel (α) = 5°

n = 15.000 U/min (Vc = 47 m/min)

Tiefe der Tasche = 1,2 mm

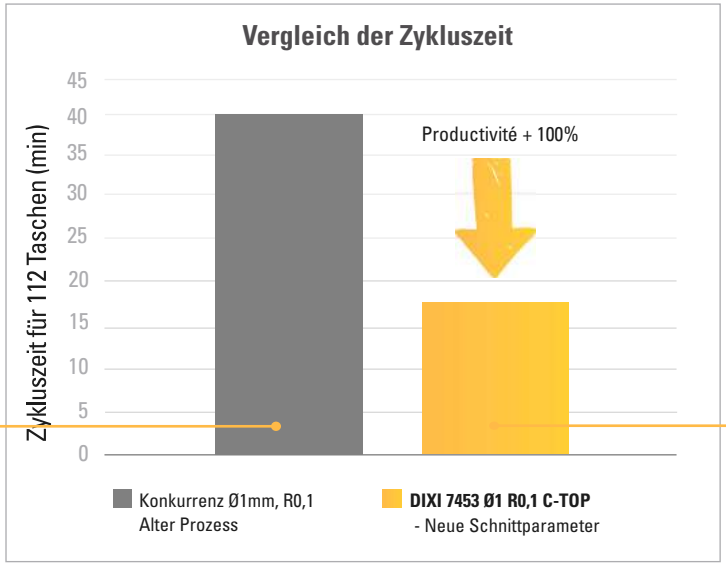
Material = 1.4441

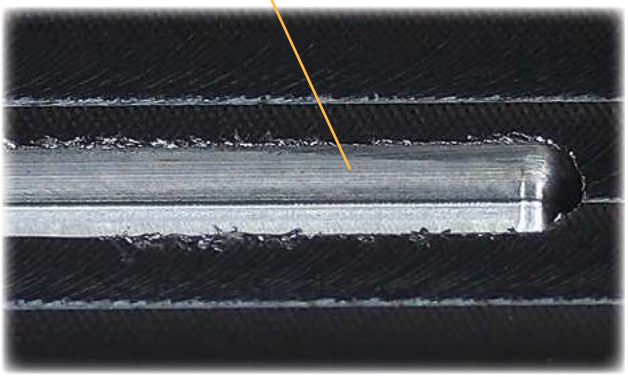
(medizinischer Edelstahl)

Kühlung mit DIXI Cool+

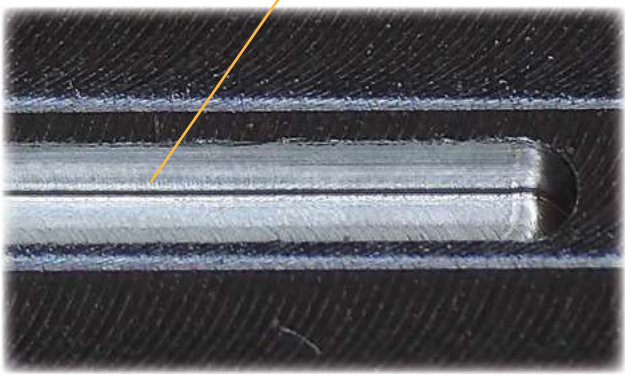
Vorschubgeschwindigkeit (Vf) = 240 mm/min

Tauchwinkel (α) = 20°





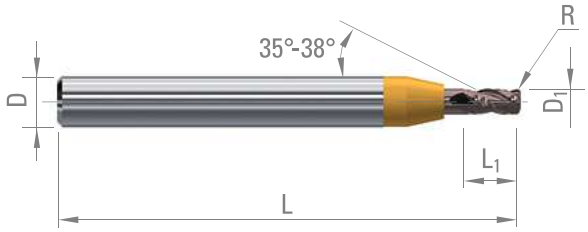
Starke Gratbildung



Leichte Gratbildung

DIXI 7453 COOL+

TORISCHER FRÄSER, VERSTÄRKTER KÖRPER **Z = 3**
MIT BESCHLEUNIGTER SCHMIERUNG



Niedrig leg. Stahl	Hochleg. Stahl	Aust. Rostfreier Stahl	Gusseisen	Sonder-legierung Ni / Co
Titan, Titan-legierung	Kupfer-Leg. Silber Gold	Kupfer-Leg. schwer zerspanbar	Gold	Silber

D_1	L_1	D_{h5}	L	R	C-TOP
0.4	0.90	4	38	0.05 0.10	413162 413163
0.5	1.10	4	38	0.05 0.10	413164 413165
0.6	1.40	4	38	0.05 0.10	413166 413167
0.7	1.60	4	38	0.05 0.10	413168 413169
0.8	1.80	4	38	0.05 0.10	413170 413171
0.9	2.00	4	38	0.05 0.10	413172 413173
1.0	2.20	4	38	0.10 0.20	413174 413175
1.5	3.20	4	38	0.10 0.20	413176 413177

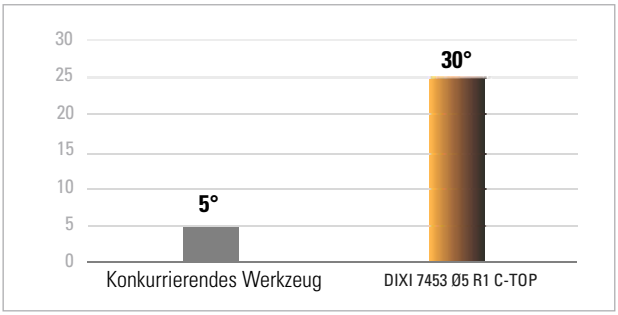
D_1	L_1	D_{h5}	L	R	C-TOP
2.0	4.30	6	55	0.20 0.30	413179 413180
2.5	5.30	6	55	0.20 0.30	413181 413182
3.0	6.30	6	55	0.20 0.30 0.50	413183 413184 413185
4.0	8.30	8	64	0.30 0.50 1.00	413186 413187 413188
5.0	10.30	8	64	0.30 0.50 1.00	413189 413190 413191

BEISPIEL FÜR EINE ANWENDUNG

- Bestimmung des maximalen Rampenwinkels (α) beim Tauchen

n = 6.000 U/min (Vc = 94 m /min)
Vf = 280 mm/min (fz = 0,015 mm)

Tiefe des Rampentauchens : 5 mm
Material : 1.441 (medizinischer Edelstahl)
Schmierung : Emulsion



VIDEO

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
www.dixipolytool.com