

DIXI
COOL+

DIXI 7453 COOL+

MIGLIORA LA
TUA PRODUTTIVITÀ

Nuova fresa torica con
lubrificazione orientata e accelerata

UN CONCETTO
EFFICACE !

L'uso della lubrificazione orientata e accelerata consente di ridurre drasticamente il calore generato dal taglio dei materiali a bassa conducibilità termica (acciaio inossidabile, titanio, leghe di nichel)



RIVESTIMENTO C-TOP

- Rivestimento dropless di ultima generazione
- Resistenza all'usura e all'ossidazione

AFFILATURA FRONTALE SIMMETRICA

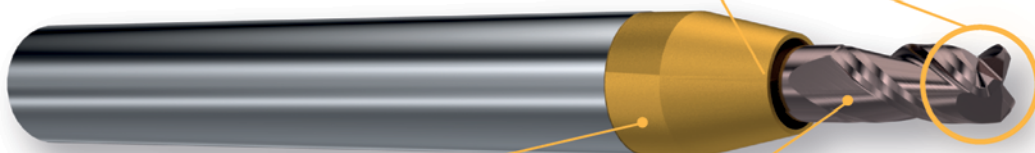
- Migliore prestazione in rampa
- Bilanciamento perfetto

GEOMETRIA

- Sezione utile importante per una rigidità massima
- Scanalature ottimizzate per una rimozione ottimale dei trucioli

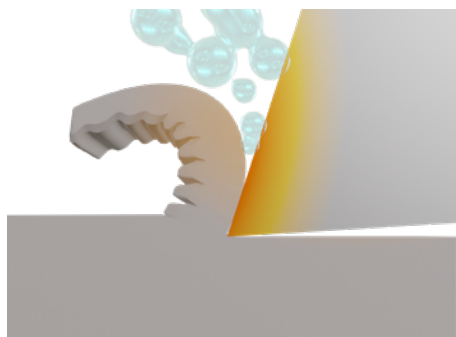
TECNOLOGIA COPERTA DA
BREVETTO DI LUBRIFICAZIONE
ORIENTATA E ACCELERATA DIXI COOL+®

- Lubrificazione ottimale
- Raffreddamento efficace

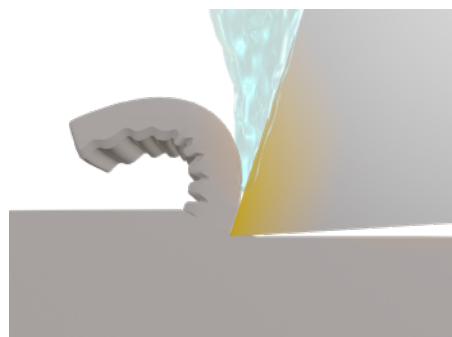


CONCETTO DIXI COOL+®, IL LUBRIFICANTE VIENE ORIENTATO E ACCELERATO

RIPARTIZIONE DELL' ENERGIA TERMICA DOVUTA AL TAGLIO DEI MATERIALI A BASSA CONDUCIBILITÀ TERMICA



Lubrificazione esterna



Lubrificazione DIXI COOL+®

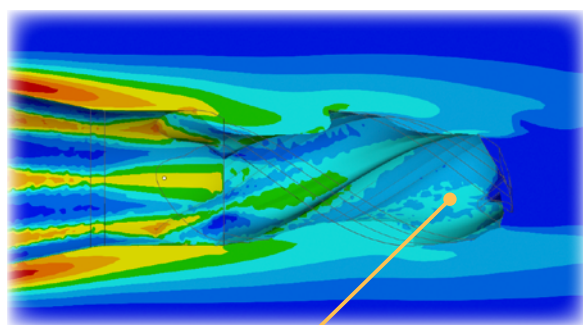
- Temperatura di lavorazione importante sulla superficie di taglio
- ✓ Attrito importante sulla superficie di taglio

- Temperatura di lavorazione moderata sulla superficie di taglio
- ✓ Attrito limitato sulla superficie di taglio

INFLUENZA DELL' ANELLO DI LUBRIFICAZIONE – PRESSIONE 20 BAR



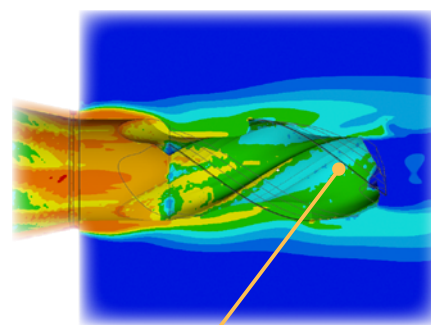
Senza anello



Velocità del fluido = 8 m/s



Con anello



Velocità del fluido = 18 m/s

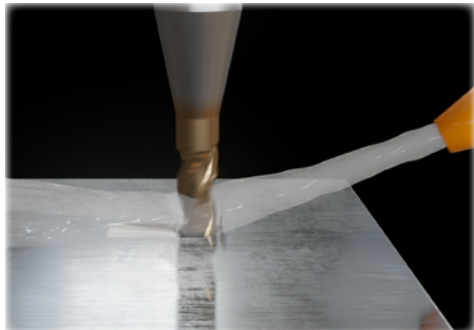
Maggiore efficienza della lubrificazione con il sistema COOL+®

CONCETTO DIXI COOL+®, IL LUBRIFICANTE VIENE ORIENTATO E ACCELERATO

ESEMPIO DI APPLICAZIONE

- Lavorazione di cave di chiavetta

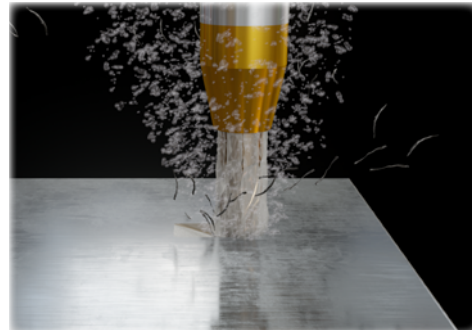
Lubrificazione esterna



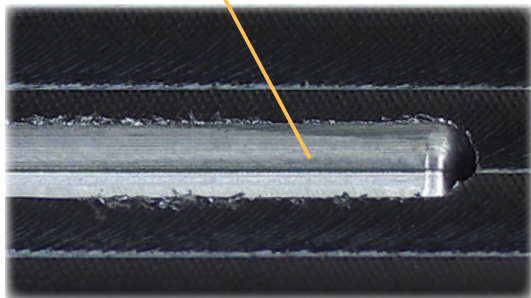
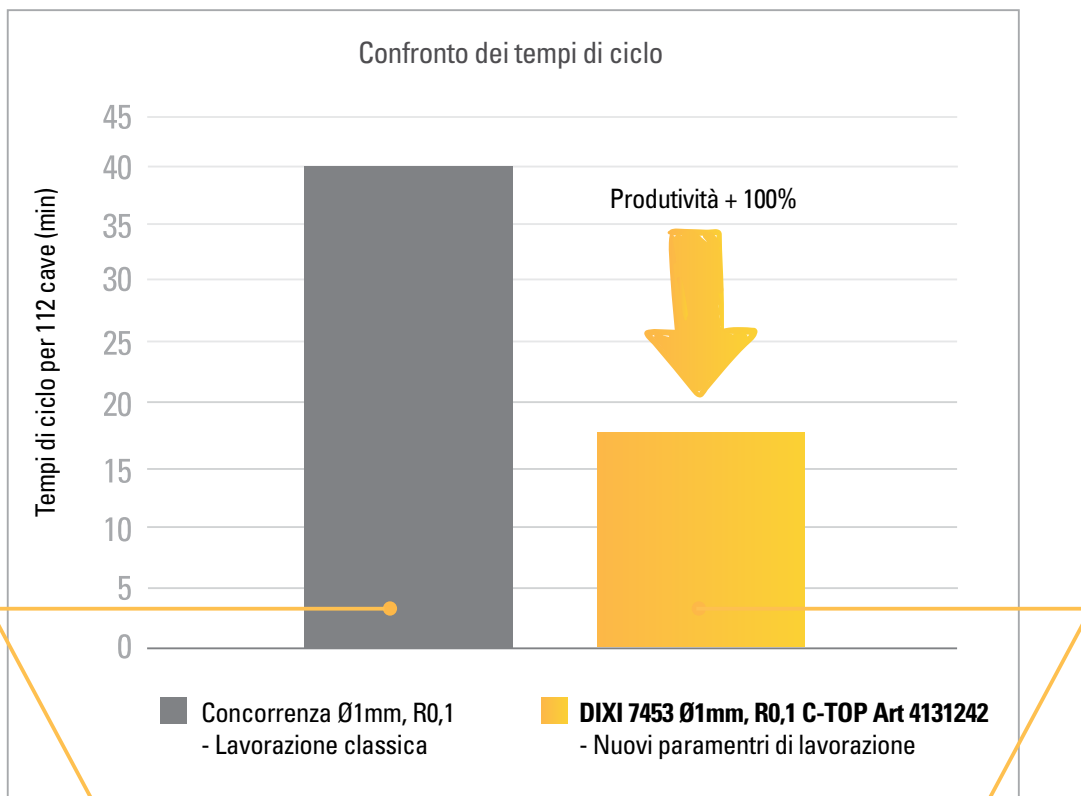
$n = 15'000$ tr/min ($V_c = 47$ m/min)
Profondità della cava = 1,2 mm
materiale = 1.4441
(acciaio inossidabile medi)

Velocità di avanzamento (VF) = 170 mm/min
Angolo di rampa (α) = 5°

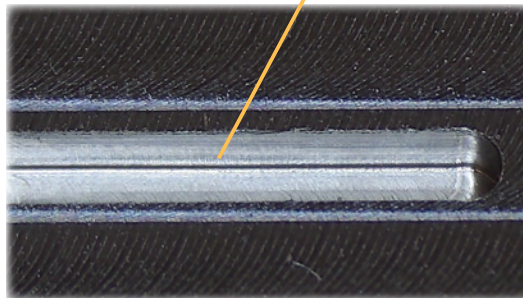
Lubrificazione DIXI COOL+®



Feed speed (VF) = 240 mm/min
ramp angle (α) = 20°



Significative sbavature



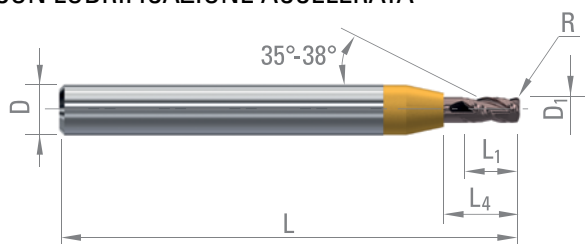
Debole sbavatura

DIXI 7453 COOL+®

Z = 3



FRESE TORICHE, CON CODOLO RINFORZATO
CON LUBRIFICAZIONE ACCELERATA



D ₁	L ₁	L ₄	D _{h5}	L	R	C-TOP
Ø > 0.40 - 0/-0.01					R ≤ 0.10 ± 0.01	
Ø < 2.00 - 0/-0.02					R < 0.30 ± 0.015	
Ø < 6.00 - e8					R ≥ 0.30 ± 0.02	

0.40	0.90	1.90	4	38	0.05 0.10	413162 413163
0.50	1.10	2.80	4	38	0.05 0.10	413164 413165
0.60	1.40	2.80	4	38	0.05 0.10	413166 413167
0.70	1.60	2.90	4	38	0.05 0.10	413168 413169
0.80	1.80	2.97	4	38	0.05 0.10	413170 413171
0.90	2.00	3.03	4	38	0.05 0.10	413172 413173
1.00	2.20	3.10	4	38	0.10 0.20	413174 413175
1.50	3.20	4.50	4	38	0.10 0.20	413176 413177
2.00	4.50	6.70	6	55	0.20 0.30	413179 413180
2.50	5.50	7.10	6	55	0.20 0.30	413181 413182

Acciaio legg. legato	Acciaio fort. legato	Acciaio inox aust.	Ghise	Leghe speciali Ni / Co
Titanio e relative leghe	Lega Cu Argento Oro	Lega Cu diffic. da lavorare	Oro	Argento

D ₁	L ₁	L ₄	D _{h5}	L	R	C-TOP
Ø > 0.40 - 0/-0.01					R ≤ 0.10 ± 0.01	
Ø < 2.00 - 0/-0.02					R < 0.30 ± 0.015	
Ø < 6.00 - e8					R ≥ 0.30 ± 0.02	

3.00	6.50	9.20	6	55	0.20 0.30 0.50	413183 413184 413185
4.00	8.50	12.00	8	55	0.30 0.50 1.00	425017 425018 425019
4.00	8.50	12.00	8	64	0.30 0.50 1.00	413186 413187 413188
5.00	10.60	15.10	8	55	0.30 0.50 1.00	425020 425021 425022
5.00	10.60	15.10	8	64	0.30 0.50 1.00	413189 413190 413191
6.00	13.30	16.90	8	60	0.30 0.50 1.00 1.50	425664 425665 425666 425667
8.00	18.30	21.90	10	70	0.50 1.00 1.50 2.00	425668 425669 425670 425671
10.00	22.50	26.90	12	798	0.50 1.00 1.50 2.00	425672 425673 425674 425675

ESEMPIO DI APPLICAZIONE

- rminazione dell'angolo massimo di rampa (α)

DIXI 7453 Ø5.0 R1.00 COOL+ C-TOP

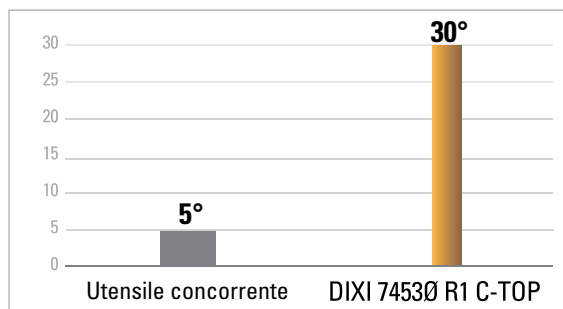
n = 6'000 tr/min (Vc = 94m/min)

Vf = 280 mm/min (fz = 0.015mm)

Profondità della penetrazione in rampa: 5mm

Materiale: 1.4441 (acciaio inossidabile medicale)

Lubrificazione: Emulsione



RIDIX S.p.A
Via Indipendenza 9/f
10095 Grugliasco (TO)
T. +39 011 4027511
info@ridix.it
www.ridix.it