

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)

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

- Lubrificazione ottimale
- Raffreddamento efficace

RIVESTIMENTO C-TOP

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

AFFILATURA FRONTALE SIMMETRICA

- Migliore prestazione in rampa
- Bilanciamento perfetto

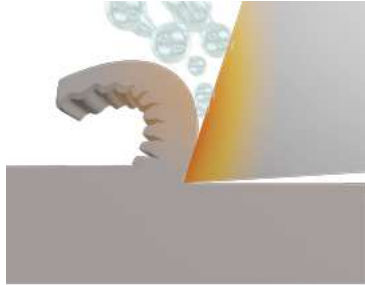
GEOMETRIA

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



CONCETTO DIXI COOL+, IL LUBRIFICANTE VIENE ORIENTATO E ACCELERATO

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



Lubrificazione esterna

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



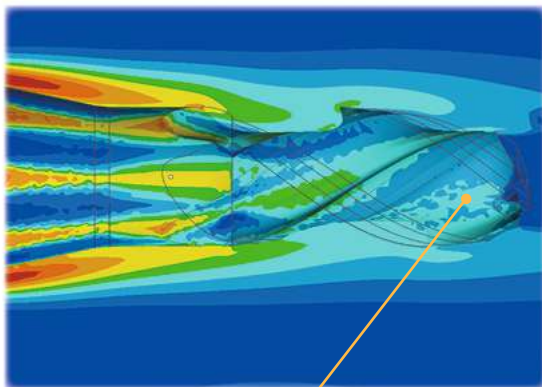
Lubrificazione DIXI COOL+

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

INFLUENZA DELL' ANELLO DI LUBRIFICAZIONE – PRESSIONE 20 BAR



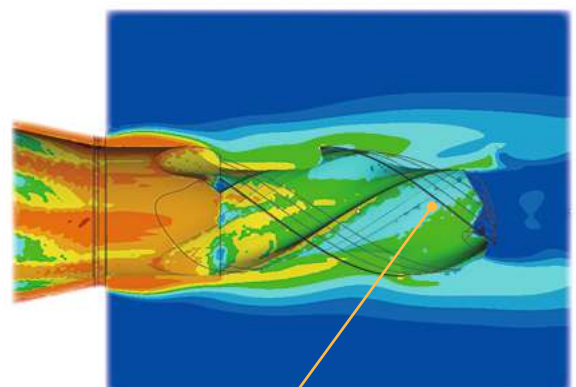
Senza anello



Velocità del fluido = 8 m/s



Con anello



Velocità del fluido = 18m/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 medicale)

Velocità di avanzamento (Vf) = 170 mm/min

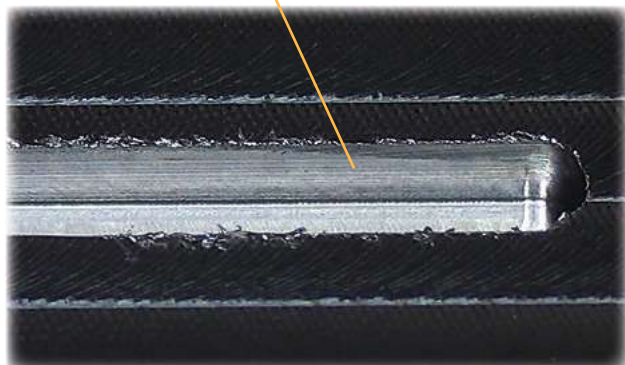
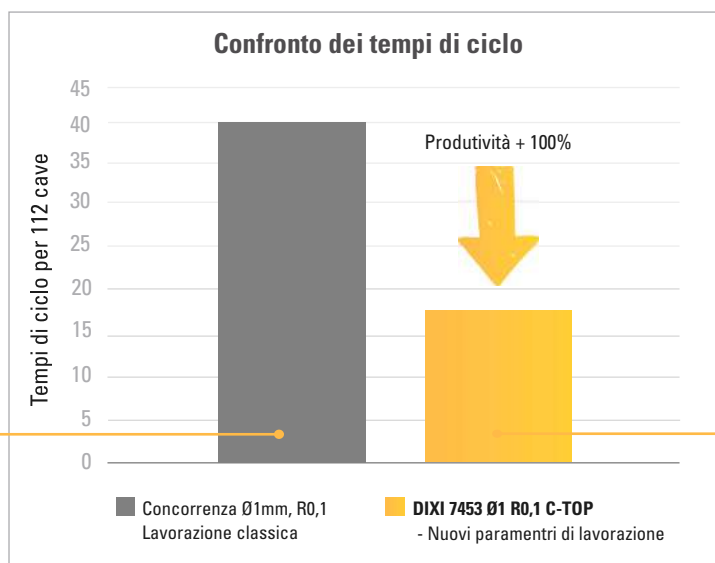
Angolo di rampa (α) = 5°

Arrosage DIXI COOL+

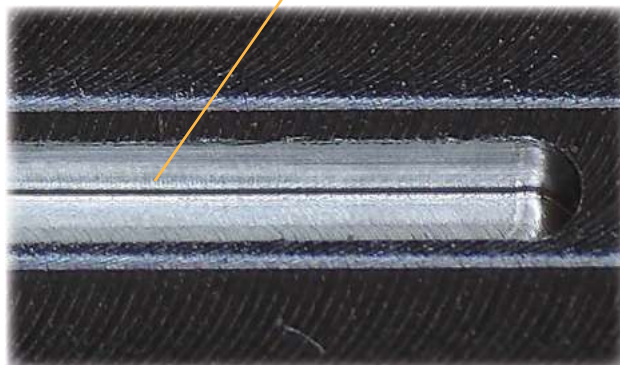


Velocità di avanzamento (Vf) = 240 mm/min

Angolo di rampa (α) = 20°



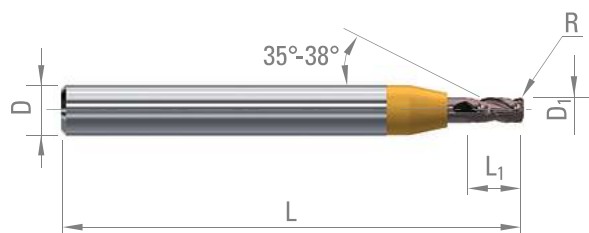
Significative sbavature



Debole sbavatura

DIXI 7453 COOL+

FRESE TORICHE, CON CODOLO RINFORZATO Z = 3
CON LUBRIFICAZIONE ACCELERATA



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	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

ESEMPIO DI APPLICAZIONE

- Determinazione dell'angolo massimo di rampa (α)

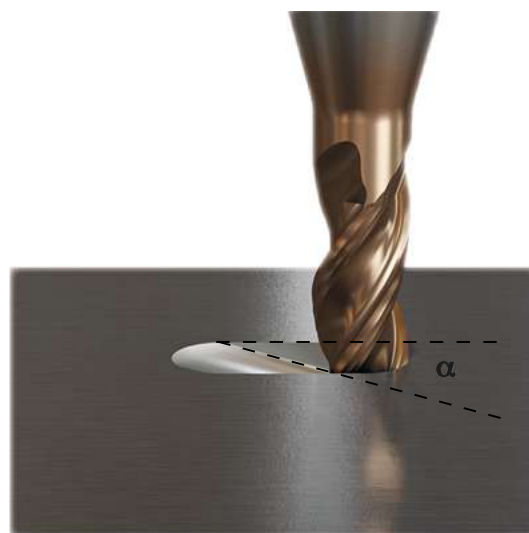
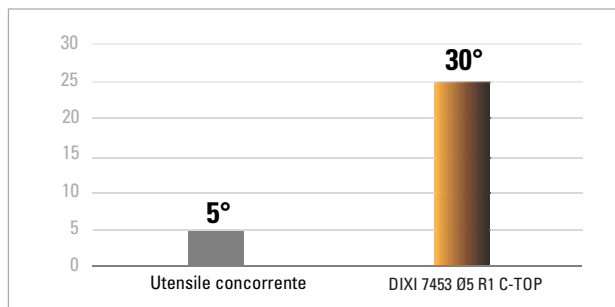
$n = 6000$ tr/min ($V_c = 94$ m/min)

$V_f = 280$ mm/min ($f_z = 0,015$ mm)

Profondità della penetrazione in rampa : 5 mm

Materiale : 1.4441 (acciaio inossidabile medicale)

Lubrificazione : Emulsione



VIDEO



RIDIX

Rappresentanze macchine utensili
Tecnologie per lavorazioni meccaniche

www.ridix.it

info.dp@ridix.it

Responsabile Tecnico:

Simone Pepe : +39 342 19 51 540

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