

UTENSILI DEDICATI ALLA MACCHINA WILLEMIN-MACODEL 701S





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.

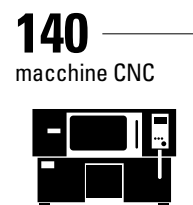
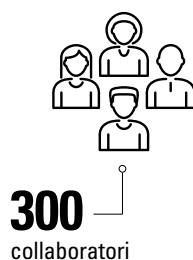
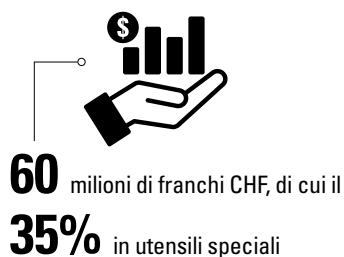
Con l'obiettivo di garantire la qualità dei propri prodotti, nell'assoluto rispetto dell'ambiente, DIXI Polytool S.A. ha attuato un sistema di gestione certificato conforme alle norme **ISO 9001** e **ISO 14001**.

UN ATTEGGIAMENTO RESPONSABILE NEI CONFRONTI DELL'AMBIENTE

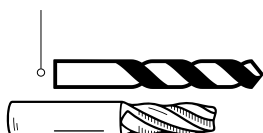
utilizza esclusivamente energia verde per il sostentamento dell'azienda e il funzionamento di tutti i processi produttivi.

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



9 filiali in
7 paesi



CONTENUTI

FORATURA



4

FRESATURA



5

SMUSSATURA



8

FILETTATURA



9

**STRUMENTI PER LA DECORAZIONE
E LA SMUSSATURA**



10

UTENSILI A RICHIESTA



11

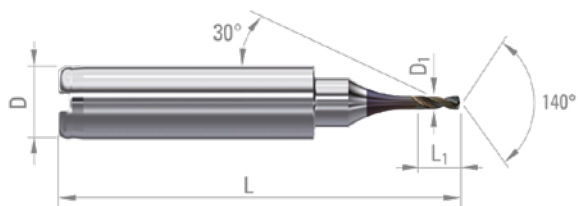
UTENSILI DEDICATI ALLA MACCHINA WM-701S

La nostra gamma WM-701S, appositamente progettata per la macchina Willemin Macodel 701S, rappresenta l'apice della tecnologia di lavorazione di precisione. Questi utensili sono stati accuratamente adattati per sfruttare appieno il potenziale di questa macchina all'avanguardia, offrendo prestazioni eccezionali nella lavorazione di componenti complessi. Frutto della stretta collaborazione tra i nostri ingegneri e i nostri partner, pionieri nell'utilizzo di questo nuovo concetto di macchina, le nostre soluzioni su misura soddisfano le esigenze specifiche dei settori più esigenti.

I nostri utensili da taglio sviluppati per la 701S sono progettati per ottimizzare la velocità di lavorazione, la precisione e la qualità. Includono materiali di alta qualità, rivestimenti speciali e geometrie adattate per garantire una maggiore durata dell'utensile e la massima produttività. Che si tratti di lavorare ottone senza piombo o titanio, questi utensili da taglio garantiscono una finitura impeccabile e tolleranze dimensionali rigorose.

La combinazione del concetto rivoluzionario della macchina 701S e dei nostri utensili WM-701S apre nuovi orizzonti per le aziende che desiderano superare i limiti di precisione ed efficienza nei loro processi produttivi.

PUNTE ELICOIDALI



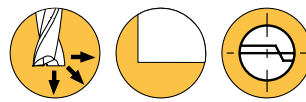
- Punta elicoidali con codolo rinforzato, autocentranti, lunghezza elica $5 \times D1$ sviluppate per forare l'ottone senza piombo e materiali high tech.
- Il rivestimento DRYCUT migliora la durata di vita nei materiali non ferrosi.

$D_{10/-0.004}$	L_1	D_{h5}	L	DRYCUT *
0.32	1.60	6	33	396793
0.35	1.80	6	33	389009
0.40	2.00	6	33	389010
0.42	2.10	6	33	389011
0.48	2.40	6	33	396816
0.55	2.80	6	33	396817
0.64	3.20	6	33	389012
0.70	3.50	6	33	396818
0.80	4.00	6	33	389013
0.90	4.50	6	33	396819
1.10	5.50	6	33	396820

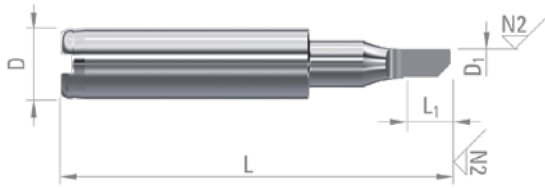
* per materiali non ferrosi

DIXI 7060 WM-701S

Z = 1



FRESE CON DENTATURA DIRITTA

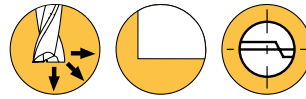


- Frese, con dentatura diritta, faccia di taglio lucida e sottosquadri e fondo piatto.
- Utensili dedicati alla lavorazione con assenza di bave e senza deformazioni dei materiali con buona lavorabilità. Un'applicazione tipica è la finitura di componenti per orologi.

$D_1 \pm 0.01$	L_1	D_{h5}	L	MD NUDO
0.60	1.80	6	33	432142
0.80	2.40	6	33	432143
1.00	3.00	6	33	432144
1.60	4.00	6	33	432145
2.00	4.00	6	33	432146
2.50	4.00	6	33	432147

DIXI 7233 WM-701S

Z = 3



FRESE CON DENTATURA DIRITTA

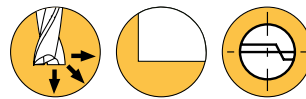


- Frese, con dentatura diritta, faccia di taglio lucida e sottosquadri e fondo piatto.
- Utensili dedicati alla lavorazione con assenza di bave e senza deformazioni dei materiali con buona lavorabilità. Un'applicazione tipica è la finitura di componenti per orologi.

D_1 <small>$\varnothing < 2.00 - 0/-0.01$ $\varnothing \geq 2.00 - 0/-0.02$</small>	L_1	D_{h5}	L	MD NUDO
0.60	1.80	6	33	432149
0.80	2.40	6	33	432148
1.00	3.00	6	33	432150
1.60	4.00	6	33	432151
2.00	4.00	6	33	432152
2.50	4.00	6	33	432153

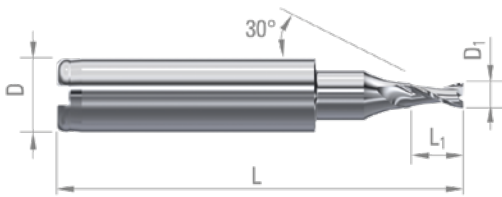
DIXI 7242 WM-701S

Z = 2



FRESE CILINDRICHE

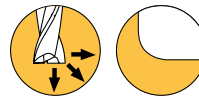
- Frese con codolo rinforzato, per la lavorazione generale.



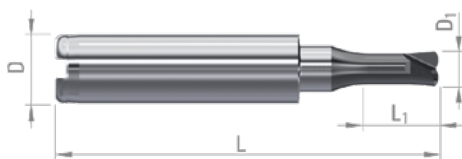
D_1	L_1	D_{h5}	L	MD nudo
$\emptyset < 2.00 - 0/-0.01$ $\emptyset \geq 2.00 - 0/-0.02$				
0.20	0.40	6	33	305622
0.30	0.60	6	33	309554
0.40	0.80	6	33	307564
0.50	1.00	6	33	307566
0.60	1.20	6	33	307567
0.70	1.40	6	33	307568
0.80	1.60	6	33	305624
1.00	2.00	6	33	307571
1.25	2.50	6	33	305625
2.00	4.00	6	33	311815
3.20	2.00	6	33	305626

DIXI 7702 WM-701S

Z = 2



FRESE AD ALTA VELOCITÀ DI AVANZAMENTO

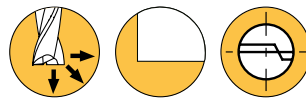


- Fresa ad alta velocità di avanzamento sviluppate per il grande vantaggio e la strategia del quadrifoglio.
- Può essere usata su tutti i tipi di materiali, compreso l'acciaio temprato.
- Il rivestimento XIDUR migliora la vita utile anche ad alte temperature in materiali di difficile lavorabilità, anche fino a 65 HRC.

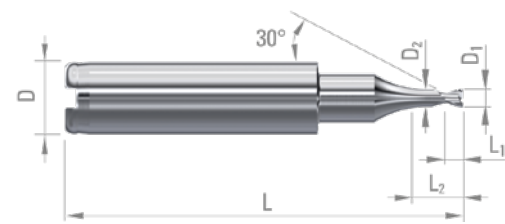
D_1	L_1	D_{h5}	L	XIDUR
$\emptyset < 1.00 - 0/-0.01$ $\emptyset \geq 1.00 - 0/-0.02$				
0.40	1.20	6	33	360725
0.50	1.50	6	33	310166
0.80	2.40	6	33	310167
1.00	3.00	6	33	309143
1.50	4.50	6	33	310168
2.00	6.00	6	33	310170
3.00	6.00	6	33	309144

DIXI 7240-xD WM-701S

Z = 2



FRESE CILINDRICHE EXTRACORTE CON COLLO SCARICATO



- Frese cilindriche extracorte, con collo scaricato.
- Per la lavorazione dei fori per interpolazione.

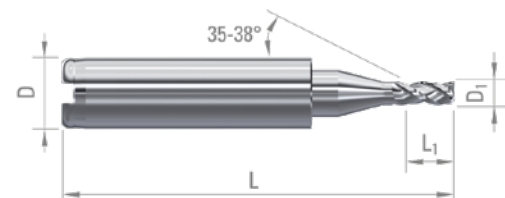
$D_{10/-0.01}$	L_1	D_2	L_2	D_{h5}	L	MD nudo
0.32	0.16	0.29	1.28	6	33	345709
0.50	0.25	0.45	2.00	6	33	432132
0.63	0.32	0.55	2.52	6	33	345710
0.80	0.40	0.75	2.40	6	33	310154
1.00	0.50	0.95	3.00	6	33	310155
1.50	0.75	1.45	3.00	6	33	310157

DIXI 7343 WM-701S

Z = 3



FRESE CILINDRICHE ED ELICA VARIABILE SENZA SMUSSO



- Frese, elica variabile, ad alte prestazioni, sviluppate per la lavorazione di materiali difficili.
- Il rivestimento extraliscio C-TOP migliora la vita utensile anche ad alte temperature sui materiali di difficile lavorabilità.

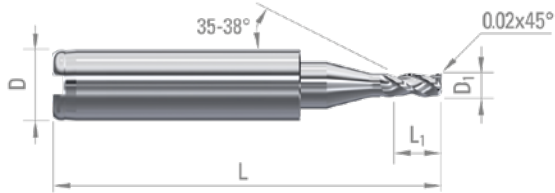
D_1 <small>$\varnothing < 2.00 - 0/-0.01$ $\varnothing < 3.00 - 0/-0.02$ $\varnothing \geq 3.00 - e8$</small>	D_{h5}	L	L_1	MD NUDO	C-TOP
0.40	6	33	0.50	437704	437705
			1.20	436904	431683
0.50	6	33	0.70	437709	437711
			1.20	438396	438397
			1.50	437710	431681
0.60	6	33	0.80	437717	437718
			1.50	437716	437714
0.80	6	33	1.00	437726	437727
			2.00	437725	375655
1.00	6	33	1.30	437729	437730
			2.10	436905	375652
1.20	6	33	1.60	437734	437735
1.50	6	33	2.00	436906	437736
2.00	6	33	2.00	437739	437737
3.00	6	33	3.00	436909	437741

DIXI 7343 WM-701S

Z = 3



FRESE CILINDRICHE ED ELICA VARIABILE CON SMUSSO

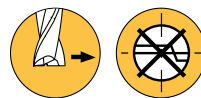


- Frese, elica variabile, ad alte prestazioni, sviluppate per la lavorazione di materiali difficili.
- Il rivestimento extraliscio C-TOP migliora la vita utensile anche ad alte temperature sui materiali di difficile lavorabilità.

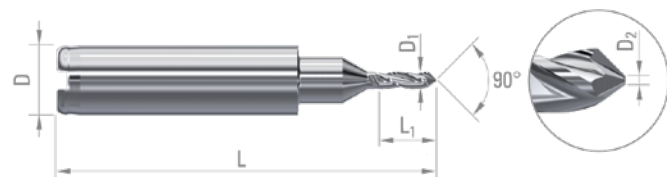
D_1 <small>$\emptyset < 2.00 - 0/-0.01$ $\emptyset < 3.00 - 0/-0.02$ $\emptyset \geq 3.00 - e8$</small>	D_{h5}	L	L_1	MD NUDO	C-TOP
0.40	6	33	0.50	359675	437703
			1.20	359677	437698
0.50	6	33	0.70	359672	437706
			1.20	359674	438075
			1.50	345699	437699
0.60	6	33	0.80	359670	398268
			1.50	359671	424579
0.80	6	33	1.00	359668	432156
			2.00	359669	437724
1.00	6	33	1.30	359664	398270
			2.10	359667	424581
1.20	6	33	1.60	359663	424580
1.50	6	33	2.00	359662	419789
2.00	6	33	2.00	359661	343495
3.00	6	33	3.00	359660	437740

DIXI 7623 WM-701S

Z = 3

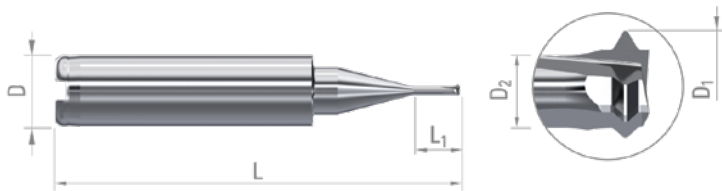


FRESE PER SMUSSARE



- Frese per smussare. Utensili adatti a tutti i tipi di materiale.

D_1 <small>$\emptyset < 1.50 - 0/-0.01$ $\emptyset \geq 1.50 - 0/-0.02$</small>	L_1	$D_{2 \pm 0.05}$	D_{h5}	L	MD NUDO
0.50	1.50	0.05	6	33	311818
0.60	2.00	0.06	6	33	345703
0.70	2.00	0.07	6	33	432154
0.80	1.50	0.08	6	33	310172
1.00	2.00	0.10	6	33	310174
1.50	5.00	0.10	6	33	345706

DIXI 1737 WM-701S**Z=3****NIHS
06****UTENSILI PER IL TOURBILLONNAGE
A PROFILO COMPLETO**

- Utensili per il tourbillonnage. Nessuna sbavatura grazie al profilo completo.
- Filettature secondo NIHS 06-10 (ISO 1501 / DIN 14).

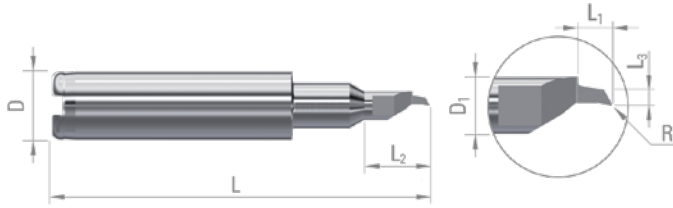
D nom.	Passo P	Ø foro	D ₁	L ₁	D ₂	D _{h5}	L	MD NUDO
S 0.50	0.125	0.38 - 0.40	0.37	0.85	0.22	6	33	437742
S 0.60	0.150	0.46 - 0.49	0.44	1.25	0.26	6	33	437743
S 0.70	0.175	0.54 - 0.57	0.52	1.80	0.31	6	33	420327
S 0.80	0.200	0.61 - 0.64	0.59	2.30	0.35	6	33	437744
S 0.90	0.225	0.69 - 0.73	0.67	2.50	0.40	6	33	440607
S 1.00	0.250	0.76 - 0.80	0.74	2.80	0.44	6	33	437745

DIXI 1738 WM-701S**Z = 3****NIHS
06****UTENSILI PER IL TOURBILLONNAGE
A PROFILO PARZIALE**

- Utensili per il tourbillonnage, profilo parziale, sviluppate per ridurre le forze di taglio su per tutti i materiali.
- Filettature secondo NIHS 06-10 (ISO 1501 / DIN 14).

D nom.	Passo P	Ø foro	D ₁	L ₁	D ₂	D _{h5}	L	MD nudo
S 0.50	0.125	0.40	0.37	0.85	0.23	6	33	337912
S 0.60	0.150	0.48	0.44	1.25	0.27	6	33	336545
S 0.70	0.175	0.56	0.52	1.80	0.31	6	33	306846
S 0.80	0.200	0.64	0.59	2.30	0.35	6	33	307475
S 0.90	0.225	0.72	0.67	2.50	0.38	6	33	306848
S 1.00	0.250	0.80	0.74	2.80	0.45	6	33	306998

UTENSILE DI PIALLATURA



- Utensile di piallatura per smussare e decorare.

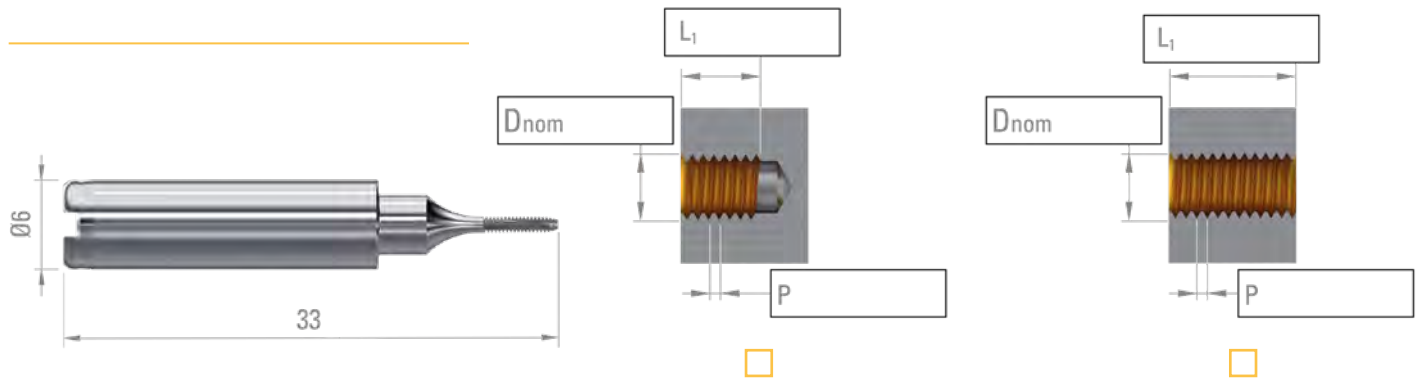
R	D ₁	L ₁	L ₂	L ₃	D _{h5}	L	MD nudo
0.05	2.50	1.50	5.70	0.70	6	33	418672

DISEGNI PER L'ORDINAZIONE
DI UTENSILI SPECIALI

UTENSILI A RICHIESTA

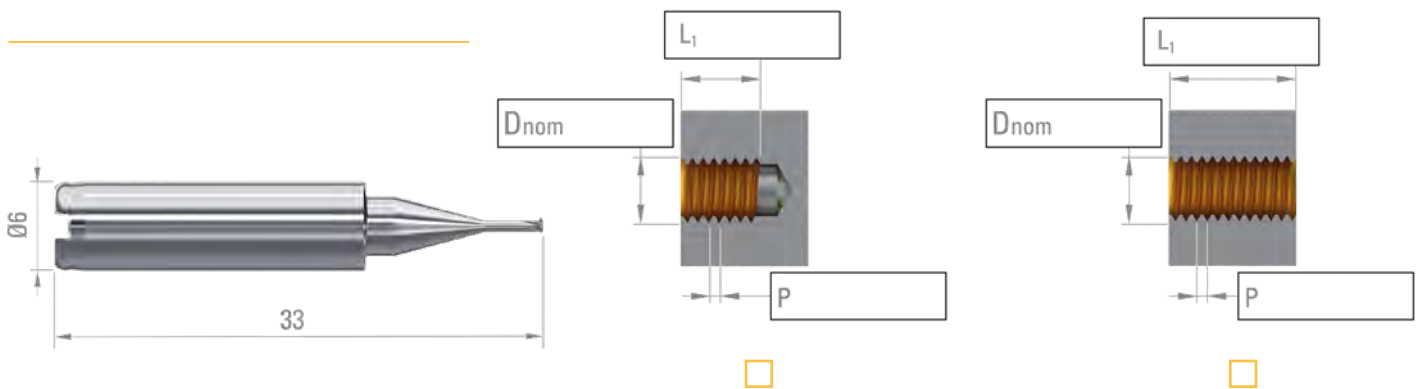
MICROMASCHI

Materiale da lavorare



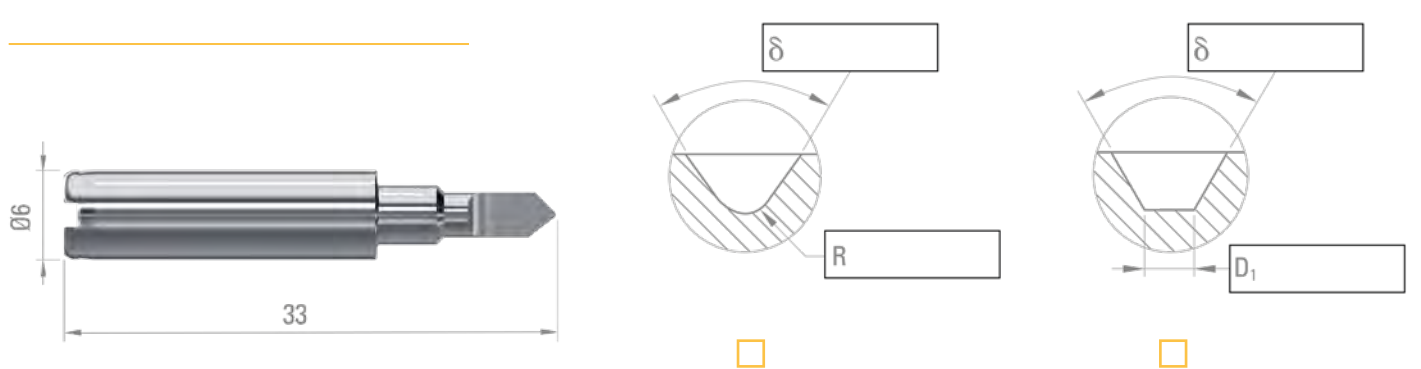
UTENSILI PER IL TOURBILLONNAGE

Materiale da lavorare



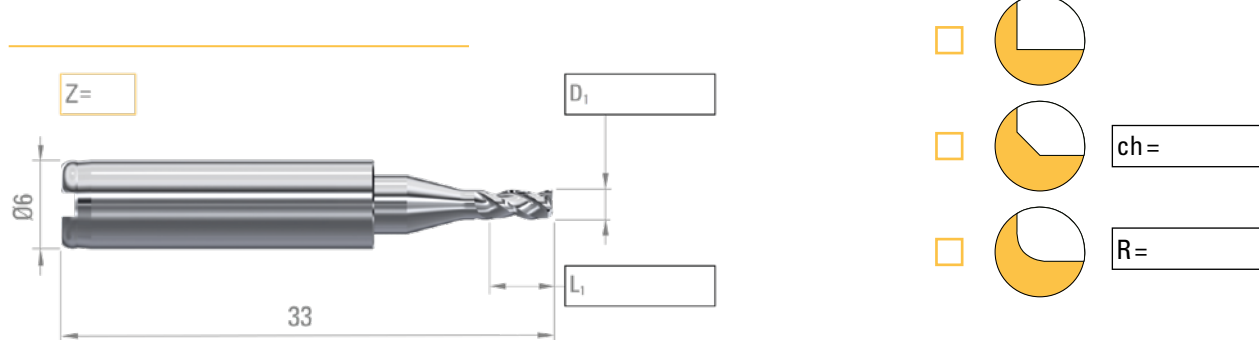
FRESE PER INCIDERE

Materiale da lavorare



FRESE CILINDRICHE

Materiale da lavorare





DIXI polytool

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