



**Neue Fräser  
Z=4  
DIXI 7584 Micro**

**„Micro“-Serie, der neue Standard  
für Ihre Mikromaschinen**

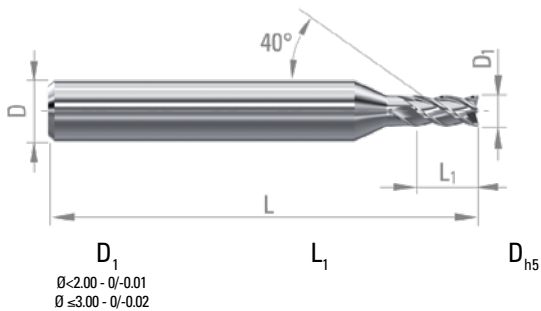
**Nutzen Sie die aussergewöhnlichen  
dynamischen Eigenschaften  
ihrer Mikromaschinen.**

Erforderliche Gesamtlänge 28 mm für  
Werkzeughalter vom Typ ATC-E HSK-EZ 15,  
verstärkter Schaft.





SCHAFTFRÄSER  
VERSTÄRKTER SCHAFT



$D_1$   
 $\varnothing < 2.00 - 0/-0.01$   
 $\varnothing \leq 3.00 - 0/-0.02$

- Universeller Fräser, entwickelt für das Schruppen und Schlichten.
- C-TOP-Beschichtung verbessert die Standzeit in schwer zerspanbaren Materialien.
- Die DRYCUT-Beschichtung verbessert die Standzeit in NE-Metallen.

$D_1$	$L_1$	$D_{h5}$	L	VHM	C-TOP	DRYCUT*
0.5	1.0	4	28	456543	456557	456571
0.6	1.2	4	28	456544	456558	456572
0.7	1.4	4	28	456545	456559	456573
0.8	1.6	4	28	456546	456560	456574
0.9	1.8	4	28	456547	456561	456575
1.0	2.0	4	28	456548	456562	456576
1.1	2.2	4	28	456549	456563	456577
1.2	2.4	4	28	456550	456564	456578
1.3	2.6	4	28	456551	456565	456579
1.4	2.8	4	28	456552	456566	456580
1.5	3.0	4	28	456553	456567	456581
2.0	4.0	4	28	456554	456568	456582
2.5	5.0	4	28	456555	456569	456583
3.0	6.0	4	28	456556	456570	456584

\* nicht für eisenhaltige Werkstoffe

**Kupferlegierungen, Messing, Berylliumkupfer:**

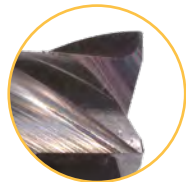
- DIXI 7584 Micro ohne Beschichtung
- DIXI 7584 Micro mit DRYCUT-Beschichtung

Dank ihrer robusten Bauweise und des verstärkten Werkzeugquerschnitts bieten diese Fräser eine unübertroffene Leistung. Sie eignen sich ideal für das Fräsen in extrem schnellen, kleinen Zustellungen und entfalten ihr volles Potenzial bei der trochoidalen Bearbeitung.

Der stirnseitige Schliff wurde speziell entwickelt, um das Eintauchen bei rampen- oder spiralförmiger Interpolation zu erleichtern. Ideal für die Herstellung von Taschen, Löchern oder geschlossenen Nuten. Für flache Bohrungen ist kein Bohrer mehr erforderlich: Das sorgt für Zeitersparnis und Effizienz.



40°-Spiralen, die für ein leichteres Eintauchen in das Material und eine makellose Oberflächenqualität ausgelegt sind.

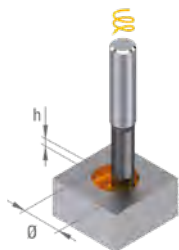


**Beispiel für eine zirkulare Interpolation – Messing CuZn38Pb2**

DIXI 7584 Micro  $\varnothing 2 \times 4 \times \varnothing 4 \times 28$

**Schnittbedingungen:**

$n = 32'000$  U/min ( $V_c = 200$  m/min)  
 $V_f = 600$  mm/min  
Innenkühlung Öl

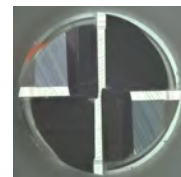


**Hochlegierte Stähle, rostfreie Stähle, Durnico:**

- DIXI 7584 Micro mit C-TOP-Beschichtung

Die Spanfreiflächen und der doppelte Spanwinkel erleichtern das Eintauchen bei rampen- oder spiralförmigen Interpolationen.

Querschnitt des verstärkten Fräasers



**Beispiel für eine trochoidale Bearbeitung – Edelstahl 1.4441**

DIXI 7584 Micro  $\varnothing 1 \times 2 \times \varnothing 4 \times 28$  C-TOP

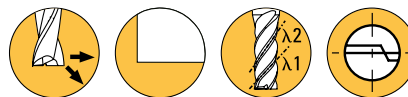
**Schnittbedingungen für eine Nut mit einer Breite von 1.80 mm:**

Breite  $a_e = 0.03$  mm  
Tiefe  $a_p = 1.50$  mm  
 $n = 55'000$  U/min ( $V_c = 170$  m/min)  
 $V_f = 1'600$  mm/min  
Innenkühlung Öl

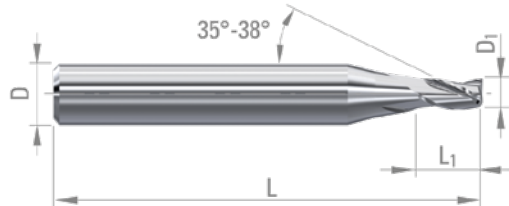


## DIXI 7343 Micro

Z = 3



### SCHAFTFRÄSER VERSTÄRKTER SCHAFT, MIT UNGLEICHEM DRALLWINKEL



- Schaftfräser, verstärkter Schaft, ungleicher Drallwinkel, für hohe Zerspanungsraten, entwickelt für die Bearbeitung von zähen Materialien.
- Die dropless C-TOP-Beschichtung verbessert die Standzeit auch bei hohen Temperaturen in schwer zerspanbaren Materialien.

$D_1$ $\emptyset < 2.00 - 0/-0.01$ $\emptyset \leq 3.00 - 0/-0.02$	$L_1$	$D_{h5}$	L	VHM	C-TOP
0.3	0.7	4	28	457999	458011
0.4	0.9	4	28	458000	458012
0.5	1.1	4	28	458001	458013
0.6	1.4	4	28	458002	458014
0.7	1.6	4	28	458003	458015
0.8	1.8	4	28	458004	458016
0.9	2.0	4	28	458005	458017
1.0	2.2	4	28	458006	458018
1.5	3.2	4	28	458007	458019
2.0	4.3	4	28	458008	458020
2.5	5.3	4	28	458009	458021
3.0	6.3	4	28	458010	458022

## FRÄSER MIT EINEM DURCHMESSER VON WENIGER ALS 1 mm

Bei Uhrwerkteilen wie Brücken und Sprungklemmen, die aus Bandstahl wie Durnico gefertigt werden, kann sich die Bearbeitung durch Nutenfräsen und Konturfräsen als besser geeignet erweisen als die trochoidale Bearbeitung.

Dieser Ansatz eignet sich besonders für Fräser mit einem Durchmesser von weniger als 1 mm, da die geringe erforderliche Schnittkraft grössere Zustellungen ermöglicht, was den Spanabtrag pro Zeiteinheit erhöht und die Zykluszeiten verkürzt.



### Beispiel Durnico - X2NiCoMo18-9-5:

DIXI 7343 Micro  $\emptyset 0.30 \times 0.6 \times \emptyset 4 \times 28$  C-TOP

#### Schnittbedingungen:

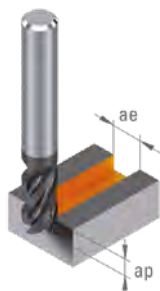
Breite  $a_e = 0.30$  mm

Tiefe  $a_p = 0.20$  mm

$n = 38'000$  U/min ( $V_c = 35$  m/min)

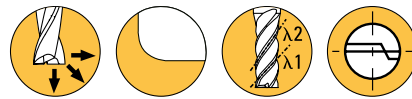
$V_f = 400$  mm/min

Innenkühlung Öl

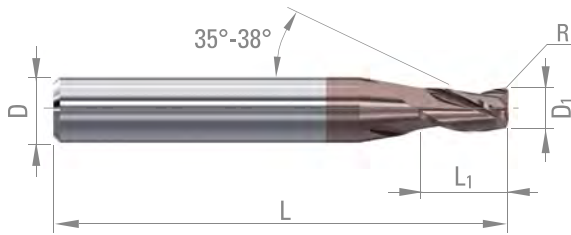


# DIXI 7353 Micro

Z = 3



## TORISCHER FRÄSER, VERSTÄRKTER KÖRPER MIT UNGLEICHEM DRALLWINKEL



- Torische Schafffräser, verstärkter Schaft, mit symmetrischem Stirnanschliff. Werkzeuge, die für die Bearbeitung von zähen Materialien entwickelt wurden.
- Die dropless C-TOP-Beschichtung verbessert die Standzeit auch bei hohen Temperaturen in schwer zerspanbaren Materialien.

$D_1$   
 $\emptyset > 0.40 - 0/-0.01$   
 $\emptyset < 2.00 - 0/-0.02$   
 $\emptyset \leq 3.00 - e8$

$L_1$

$D_{h5}$

L

R

VHM

C-TOP

$R \leq 0.10 \pm 0.01$   
 $R < 0.30 \pm 0.015$   
 $R \geq 0.30 \pm 0.02$

$D_1$	$L_1$	$D_{h5}$	L	R	VHM	C-TOP
0.4	0.9	4	28	0.05 0.10	458207 458208	458230 458231
0.5	1.1	4	28	0.05 0.10	458209 458210	458232 458233
0.6	1.4	4	28	0.05 0.10	458211 458212	458234 458235
0.7	1.6	4	28	0.05 0.10	458213 458214	458236 458237
0.8	1.8	4	28	0.05 0.10	458215 458216	458238 458239
0.9	2.0	4	28	0.05 0.10	458217 458218	458240 458241
1.0	2.2	4	28	0.10 0.20	458219 458220	458242 458243
1.5	3.2	4	28	0.10 0.20	458221 458222	458244 458245
2.0	4.3	4	28	0.10 0.20 0.30	458223 458224 458225	458246 458247 458248
2.5	5.3	4	28	0.20 0.30	458226 458227	458249 458250
3.0	6.3	4	28	0.20 0.30	458228 458229	458251 458252



**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