



**Nuevas
fresas Z=4
DIXI 7584 Micro**

**Serie «Micro», el nuevo estándar
para sus micromáquinas**

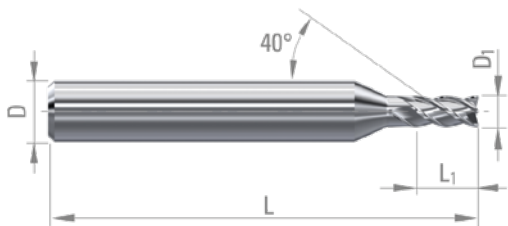
**Aprovecha las excepcionales
características dinámicas
de tus micromáquinas.**

Longitud total de 28 mm necesaria para
los portaherramientas tipo ATC-E HSK-EZ 15,
con mango reforzado.





FRESAS FRONTALES MANGO REFORZADO



- Fresas polivalentes diseñadas para el fresado de desbaste y de acabado.
- El recubrimiento C-TOP extra suave mejora la vida útil incluso a altas temperaturas en materiales de difícil mecanización.
- El recubrimiento DRYCUT mejora la vida útil en materiales no ferrosos.

D ₁ <small>Ø < 2.00 - 0/-0.01 Ø ≥ 3.00 - 0/-0.02</small>	L ₁	D _{h5}	L	CARBURO	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

* para materiales no ferrosos

Aleaciones de cobre, latón y cobre-berilio:

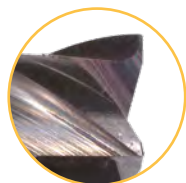
- DIXI 7584 Micro sin recubrimiento
- DIXI 7584 Micro con recubrimiento DRYCUT

Con un diseño robusto y una sección de la herramienta reforzada, estas fresas ofrecen un rendimiento inigualable. Ideales para el fresado en pasadas cortas y ultrarrápidas, despliegan todo su potencial en el mecanizado trocoidal.

El afilado en el extremo está especialmente diseñado para facilitar la penetración en interpolación helicoidal o angular, ideal para la creación de cavidades, orificios o ranuras cerradas. Ya no se necesitan brocas para taladros poco profundos: un ahorro de tiempo y una mayor eficiencia garantizados.

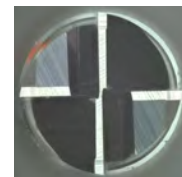


Hélice de 40° diseñada para facilitar la penetración en el material y lograr un acabado superficial impecable.



Los rebajes para virutas y el doble ángulo en el extremo facilitan la penetración angular y las interpolaciones helicoidales.

Sección de la fresa reforzada



Ejemplo de interpolación circular – Latón CuZn38Pb2

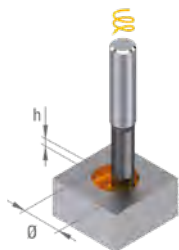
DIXI 7584 Micro Ø2x4xØ4x28

Condiciones de corte:

n = 32'000 rpm (Vc = 200 m/min)

Vf = 600 mm/min

Aceite entero



Ejemplo de mecanizado trocoidal: acero inoxidable 1.441

DIXI 7584 Micro Ø1x2xØ4x28 C-TOP

Condiciones de corte para una ranura de 1.80 mm de ancho:

Ancho ae = 0.03 mm

Profundidad ap = 1.50 mm

n = 55'000 rpm (Vc = 170 m/min)

Vf = 1'600 mm/min

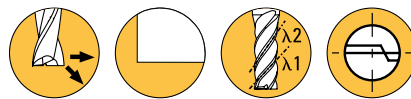
Aceite entero



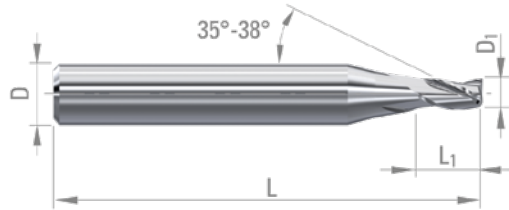


DIXI 7343 Micro

Z = 3



FRESAS FRONTALES MANGO REFORZADO CON HÉLICES VARIABLES



- Fresas frontales, mango reforzado, hélices variables, de alto rendimiento, desarrolladas para el mecanizado de materiales resistentes.
- El recubrimiento C-TOP extra suave mejora la vida útil incluso a altas temperaturas en materiales de difícil mecanización.

D_1 $\varnothing < 2.00 - 0/-0.01$ $\varnothing \leq 3.00 - 0/-0.02$	L_1	D_{h5}	L	CARBURO	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

FRESAS CON UN DIÁMETRO INFERIOR A 1 mm

En el caso de las piezas de los mecanismos, puentes y saltadores, mecanizadas en aceros como el Durnico en banda, el mecanizado por ranurado y contorneado puede resultar más adecuado que el mecanizado trocoidal.

Este enfoque resulta especialmente adecuado para fresas de diámetro inferior a 1 mm, ya que la baja potencia de corte requerida permite realizar pasadas más largas, lo que aumenta el rendimiento de virutas por unidad de tiempo y reduce los tiempos de ciclo.

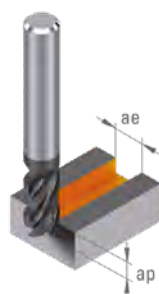


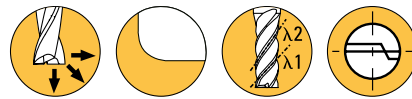
Ejemplo Durnico - X2NiCoMo18-9-5 :

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

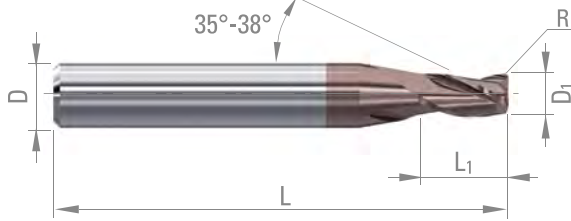
Condiciones de corte:

- Ancho $ae = 0.30$ mm
- Profundidad $ap = 0.20$ mm
- $n = 38'000$ rpm ($Vc = 35$ m/min)
- $Vf = 400$ mm/min
- Aceite entero





FRESAS TÓRICAS MANGO REFORZADO
HÉLICES VARIABLES



- Fresas tóricas, mango reforzado, con afilado frontal simétrico desarrolladas para el mecanizado de materiales resistentes.
- El recubrimiento C-TOP extra suave mejora la vida útil incluso a altas temperaturas en materiales de difícil mecanización.

D ₁	L ₁	D _{h5}	L	R	CARBURO	C-TOP
Ø >0.40 - 0/-0.01 Ø <2.00 - 0/-0.02 Ø ≤3.00 - e8				R ≤ 0.10 ± 0.01 R < 0.30 ± 0.015 R ≥ 0.30 ± 0.02		
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 Iberica SL

Bailen 141 Esc. Dr, Entl. 5ª
08037 Barcelona
T. +34 (0)678 917 351
dixispain@dixi.com
www.dixipolytool.com