



**Nouvelles  
fraises Z=4  
DIXI 7584 Micro**

## Série «Micro», le nouveau standard pour vos micro-machines

**Exploitez les caractéristiques dynamiques exceptionnelles de vos micro-machines.**

Longueur totale 28 mm nécessaire pour les porte-outils type ATC-E HSK-EZ 15, corps renforcé.



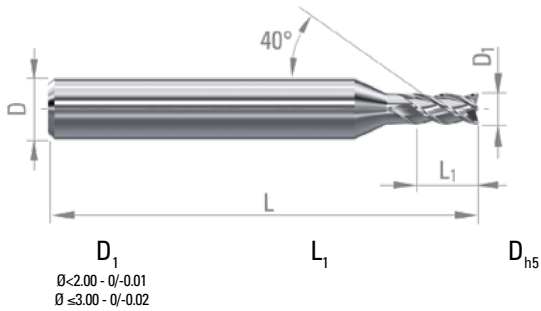


**DIXI 7584 Micro**

**Z = 4**



**FRAISES EN BOUT  
CORPS RENFORCÉ**



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

- Fraises polyvalentes développées pour le fraisage ébauche et finition.
- Le revêtement C-TOP extra lisse améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usabilité difficile.
- Le revêtement DRYCUT améliore la durée de vie dans les matériaux non-ferreux.

$D_1$	$L_1$	$D_{h5}$	L	CARBURE	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

\* pour matériaux non-ferreux

**Alliages de cuivre, laiton, cuivre béryllium :**

- DIXI 7584 Micro sans revêtement
- DIXI 7584 Micro avec revêtement DRYCUT

**Aciers fortement alliés, aciers inoxydables, Durnico :**

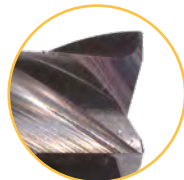
- DIXI 7584 Micro avec revêtement C-TOP

Avec une conception robuste et une section d'outil renforcée, ces fraises offrent des performances inégalées. Idéales pour le fraisage en petites passes ultra-rapides, elles révèlent tout leur potentiel en usinage trochoïdal.

L'affûtage en bout est spécialement étudié pour faciliter la pénétration en interpolation hélicoïdale ou angulaire, idéale pour la création de poches, de trous ou de rainures fermées. Plus besoin de foret pour les perçages peu profonds: un gain de temps et d'efficacité assuré.



Hélices à 40° conçues pour une pénétration facilitée dans la matière et une finition de surface irréprochable.



Les dégagements à copeaux et le double angle en bout facilitent la pénétration angulaire et les interpolations hélicoïdales.

Section de la fraise renforcée



**Exemple d'interpolation circulaire – Laiton CuZn38Pb2**

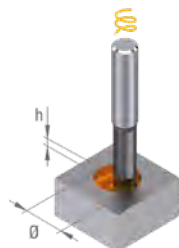
DIXI 7584 Micro  $\varnothing 2 \times 4 \times \varnothing 4 \times 28$

**Conditions de coupe :**

$n = 32'000 \text{ tr/min}$  ( $V_c = 200 \text{ m/min}$ )

$V_f = 600 \text{ mm/min}$

Huile entière



**Exemple d'usinage trochoïdal – acier inoxydable 1.4441**

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

**Conditions de coupe pour une rainure de largeur 1.80 mm :**

Largeur  $a_e = 0.03 \text{ mm}$

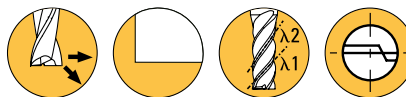
Profondeur  $a_p = 1.50 \text{ mm}$

$n = 55'000 \text{ tr/min}$  ( $V_c = 170 \text{ m/min}$ )

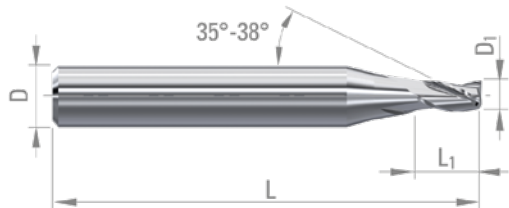
$V_f = 1'600 \text{ mm/min}$

Huile entière





FRAISES EN BOUT CORPS RENFORCÉ,  
HÉLICES DIFFÉRENTES



- Fraises 2 tailles, corps renforcé, hélices différentes, à hautes performances. Outils développés pour l'usinage des matériaux coriaces.
- Le revêtement C-TOP extra lisse améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.

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

LES FRAISES DE Ø INFÉRIEURS À 1 mm

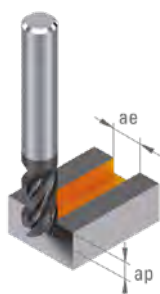
Pour les pièces des mouvements, ponts, sautoirs, usinées dans des aciers tels que le Durnico en bande, l'usinage par rainurage et contournage peut s'avérer plus adapté que l'usinage trochoïdal.

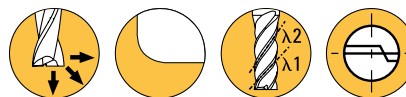
Cette approche est particulièrement pertinente pour les fraises de diamètre inférieur à 1 mm, car la faible puissance de coupe requise permet de réaliser des passes plus importantes ce qui augmente le débit de copeaux par unité de temps, les temps de cycles sont diminués.



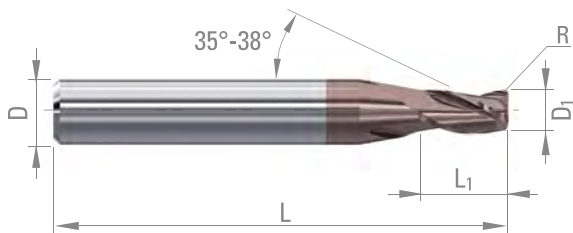
Exemple Durnico - X2NiCoMo18-9-5 :  
DIXI 7343 Micro  $\varnothing 0.30 \times 0.6 \times \varnothing 4 \times 28$  C-TOP

Conditions de coupe :  
Largeur  $a_e = 0.30$  mm  
Profondeur  $a_p = 0.20$  mm  
 $n = 38'000$  tr/min ( $V_c = 35$  m/min)  
 $V_f = 400$  mm/min  
Huile entière





FRAISES TORIQUES, CORPS RENFORCÉ  
HÉLICES DIFFÉRENTES



- Fraises 2 tailles toriques, corps renforcé, à affûtage frontal symétrique. Outils développés pour l'usinage des matériaux coriaces.
- Le revêtement C-TOP extra lisse améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.

D<sub>1</sub>  
Ø >0.40 - 0/-0.01  
Ø <2.00 - 0/-0.02  
Ø ≤3.00 - e8

L<sub>1</sub>

D<sub>h5</sub>

L

R

CARBURE

C-TOP

R ≤ 0.10 ± 0.01  
R < 0.30 ± 0.015  
R ≥ 0.30 ± 0.02

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>h5</sub>	L	R	CARBURE	C-TOP
0.4	0.9	4	28	0.05	458207	458230
				0.10	458208	458231
0.5	1.1	4	28	0.05	458209	458232
				0.10	458210	458233
0.6	1.4	4	28	0.05	458211	458234
				0.10	458212	458235
0.7	1.6	4	28	0.05	458213	458236
				0.10	458214	458237
0.8	1.8	4	28	0.05	458215	458238
				0.10	458216	458239
0.9	2.0	4	28	0.05	458217	458240
				0.10	458218	458241
1.0	2.2	4	28	0.10	458219	458242
				0.20	458220	458243
1.5	3.2	4	28	0.10	458221	458244
				0.20	458222	458245
2.0	4.3	4	28	0.10	458223	458246
				0.20	458224	458247
				0.30	458225	458248
2.5	5.3	4	28	0.20	458226	458249
				0.30	458227	458250
3.0	6.3	4	28	0.20	458228	458251
				0.30	458229	458252

