

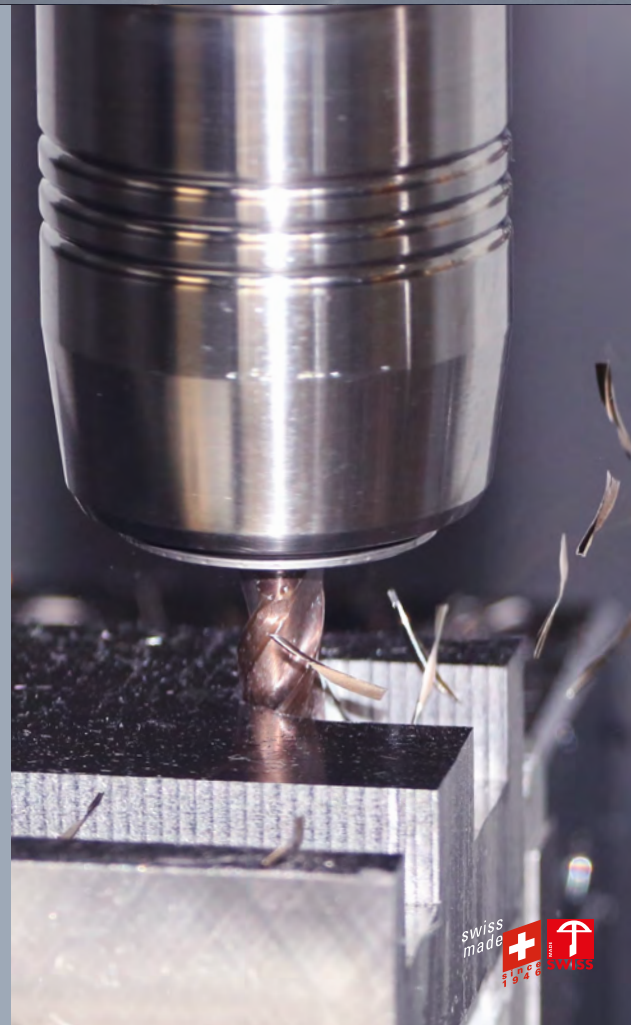
A row of seven end mills of various sizes, from smallest to largest, arranged in a line. They have a polished, metallic finish and a double-flute design.

Fraises en bout
DIXI 7342 et DIXI 7343

**Nos dernières technologies
au service de votre
productivité.**

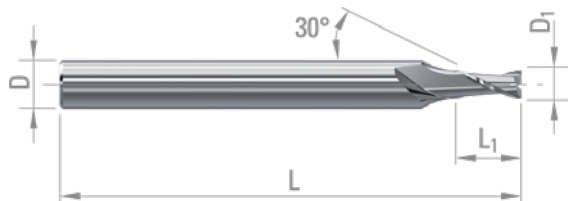
**Rigidité maximale et
goujures optimisées pour
de meilleures performances.**

DIXI 7342, de $\varnothing 0.10$ mm à 12.00 mm
DIXI 7343, de $\varnothing 0.30$ mm à 16.00 mm





FRAISES EN BOUT
CORPS RENFORCÉ



- Fraises 2 tailles, corps renforcé, 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.

Ébauche ●●●●● Finition ●●●●○ bien ○ excellent

ISO	P												M				K							
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié					Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20	
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

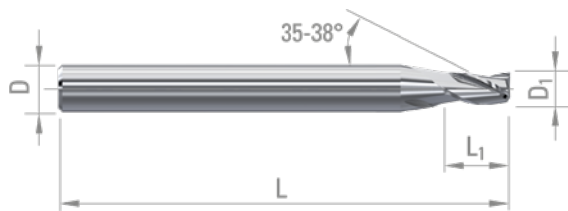
ISO	N										S						H															
Description matières	Alliage alu corroyé					Alliage alu coulé					Alliage Cu+Pb		Alliage Cu difficile		Or, Argent		Graphite		Plastique		Bois		Alliage réfractaire				Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41											
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○																

D ₁	L ₁	D _{h5}	L	CARBURE	C-TOP
0.10	0.15	4	38	334850	334910
0.15	0.25	4	38	334851	334911
0.20	0.30	4	38	334852	334912
0.25	0.40	4	38	334853	334913
0.30	0.45	4	38	334854	334914
0.35	0.55	4	38	334855	334915
0.40	0.60	4	38	334856	334916
0.50	0.80	4	38	334857	334917
0.60	0.90	4	38	334858	334918
0.70	1.10	4	38	334859	334919
0.80	1.20	4	38	334860	334920
0.90	1.40	4	38	334861	334921
1.00	1.50	4	38	334862	334922
1.10	1.70	4	38	334863	334923
1.20	1.80	4	38	334864	334924
1.30	2.00	4	38	334865	334925
1.40	2.10	4	38	334866	334926
1.50	2.30	4	38	334867	334927
1.60	2.40	4	38	334868	334928
1.70	2.60	4	38	334869	334929
1.80	2.70	4	38	334870	334930

D ₁	L ₁	D _{h5}	L	CARBURE	C-TOP
2.00	3.00	4	38	334872	334932
2.50	4.00	4	38	334873	334933
3.00	4.50	6	55	334874	334934
4.00	6.00	6	55	334875	334935
5.00	7.50	6	55	334876	334936
6.00	9.00	6	55	334877	334937
8.00	12.00	8	64	334878	334938
10.00	15.00	10	67	334879	334939
12.00	18.00	12	74	334880	334940



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.

Ébauche ●●●●● Finition ●●●●○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N											S					H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○	○	○	○	○				

D₁ L₁ D_{h5} L CARBURE C-TOP

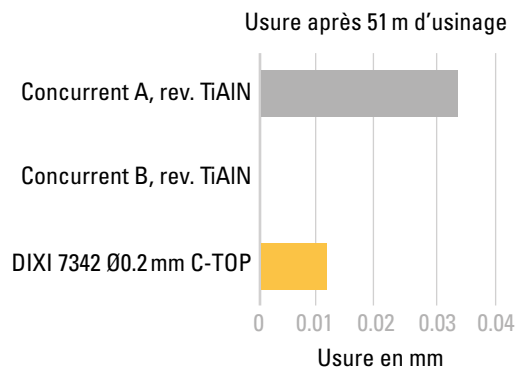
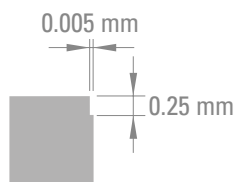
Ø<2.00 - 0/-0.01
Ø<3.00 - 0/-0.02
Ø≥3.00 - e8

0.30	0.70	4	38	334881	334941
0.35	0.80	4	38	334882	334942
0.40	0.90	4	38	334883	334943
0.45	1.00	4	38	334884	334944
0.50	1.10	4	38	334885	334945
0.60	1.40	4	38	334886	334946
0.70	1.60	4	38	334887	334947
0.80	1.80	4	38	334888	334948
0.90	2.00	4	38	334889	334949
1.00	2.20	4	38	334890	334950
1.10	2.40	4	38	334891	334951
1.20	2.60	4	38	334892	334952
1.30	2.80	4	38	334893	334953
1.40	3.00	4	38	334894	334954
1.50	3.20	4	38	334895	334955
1.60	3.40	4	38	334896	334956
1.70	3.60	4	38	334897	334957
1.80	3.80	4	38	334898	334958
1.90	4.00	4	38	334899	334959
2.00	4.30	4	38	334900	334960
2.50	5.30	4	38	334901	334961
3.00	6.30	6	55	334902	334962
4.00	8.30	6	55	334903	334963
5.00	10.30	6	55	334904	334964
6.00	13.00	6	55	334905	334965
8.00	18.00	8	64	334906	334966
10.00	22.00	10	67	334907	334967
12.00	26.00	12	74	334908	334968
16.00	30.00	16	83	334909	334969

EXEMPLE D'APPLICATION N°1

DIXI 7342 Ø0.2 mm C-TOP

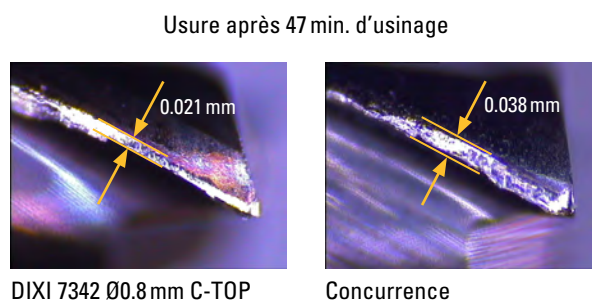
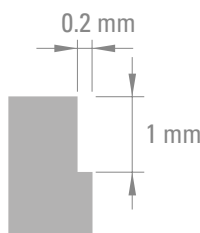
Matière: 1.2379 recuit (K110 Böhler)
 Rotation: $n = 30'000$ tr/min ($V_c = 19$ m/min)
 Avance: $V_f = 72$ mm/min ($f_z = 0.0012$ mm)
 Lubrification: huile de coupe
 Machine: Centre d'usinage 3 axes



EXEMPLE D'APPLICATION N°2

DIXI 7342 Ø0.8 mm C-TOP

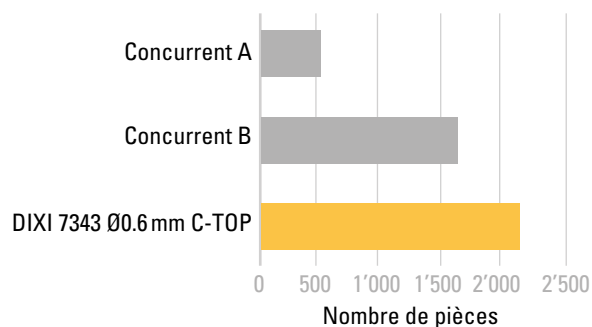
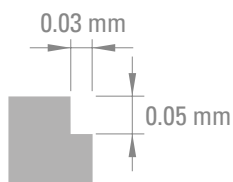
Matière: Acier inoxydable 1.4435
 Rotation: $n = 27'832$ tr/min ($V_c = 70$ m/min)
 Avance: $V_f = 477$ mm/min ($f_z = 0.008$ mm)
 Lubrification: huile de coupe
 Machine: Centre d'usinage 3 axes



EXEMPLE D'APPLICATION N°1

DIXI 7343 Ø0.6 mm C-TOP

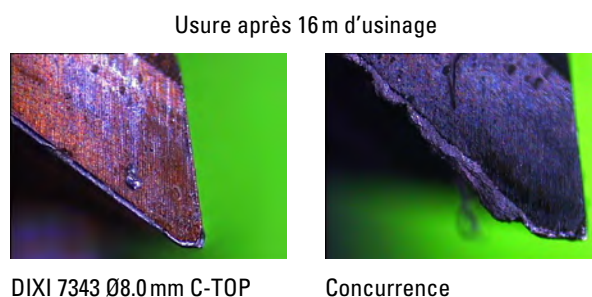
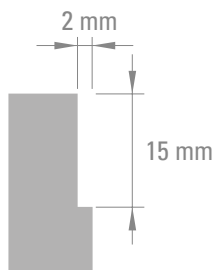
Matière: 1.6358 (DURNICO)
 Rotation: $n = 14'000$ tr/min ($V_c = 26$ m/min)
 Avance: $V_f = 70$ mm/min ($f_z = 0.0016$ mm)
 Lubrification: huile de coupe
 Machine: Centre d'usinage 3 axes



EXEMPLE D'APPLICATION N°2

DIXI 7343 Ø8.0 mm C-TOP

Matière: 1.2379 recuit (K110 Böhler)
 Rotation: $n = 3'980$ tr/min ($V_c = 100$ m/min)
 Avance: $V_f = 955$ mm/min ($f_z = 0.08$ mm)
 Lubrification: Émulsion
 Machine: Centre d'usinage 3 axes



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