



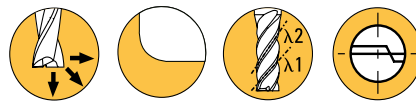
Fraises à affûtage frontal symétrique DIXI 7353 / DIXI 7353 C-TOP

**Grande efficacité
en plongé avec
un équilibrage parfait.**

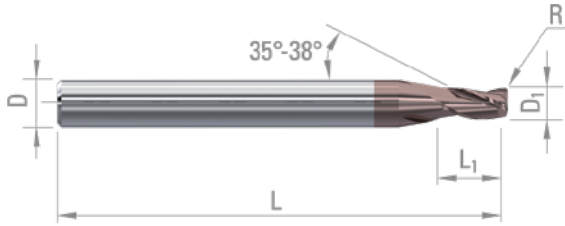
**Rigidité maximale grâce
au noyau renforcé.**

Disponibles du Ø0.4 mm à Ø12.0 mm.





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.

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 R CARBURE C-TOP
 Ø >0.40 - 0/-0.01 R ≈ 0.10 ± 0.01
 Ø <2.00 - 0/-0.02 R <0.30 ± 0.015
 Ø ≥6.00 - e8 R ≥ 0.30 ± 0.02

0.40	0.90	4	38	0.05	392798	392915
				0.10	392799	392916
0.50	1.10	4	38	0.05	392800	392917
				0.10	392801	392918
0.60	1.40	4	38	0.05	392802	392919
				0.10	392803	392920
0.70	1.60	4	38	0.05	392804	392921
				0.10	392805	392922
0.80	1.80	4	38	0.05	392806	392923
				0.10	392807	392924
0.90	2.00	4	38	0.05	392808	392925
				0.10	392809	392926
1.00	2.20	4	38	0.10	392810	392927
				0.20	392811	392928
1.50	3.20	4	38	0.10	392812	392929
				0.20	392813	392930
2.00	4.30	4	38	0.10	392814	392931
				0.20	392815	392932
				0.30	392816	392933
2.50	5.30	4	38	0.20	392817	392934
				0.30	392818	392935

D₁ L₁ D_{h5} L R CARBURE C-TOP
 Ø >0.40 - 0/-0.01 R ≈ 0.10 ± 0.01
 Ø <2.00 - 0/-0.02 R <0.30 ± 0.015
 Ø ≥6.00 - e8 R ≥ 0.30 ± 0.02

3.00	6.30	6	55	0.20	392819	392936
				0.30	392820	392937
4.00	8.30	6	55	0.20	392821	392938
				0.30	392822	392939
				0.50	392823	392940
				1.00	392824	392941
5.00	10.30	6	55	0.30	392825	392942
				0.50	392826	392943
				1.00	392827	392944
6.00	13.00	6	55	0.30	392828	392945
				0.50	392829	392946
				1.00	392830	392947
				1.50	392831	392948
8.00	18.00	8	64	0.50	392832	392949
				1.00	392833	392950
				1.50	392834	392951
				2.00	392835	392952
10.00	22.00	10	67	0.50	392836	392953
				1.00	392837	392954
				1.50	392838	392955
				2.00	392839	392956
12.00	26.00	12	74	0.50	392840	392957
				1.00	392841	392958
				1.50	392842	392959
				2.00	392843	392960

EXEMPLE D'APPLICATION

Test de plongée axiale

n = 27'000 tr/min (Vc = 42 m/min)

Vf = 150 m/min (fz = 0.018 mm)

Matière : 17-4 PH

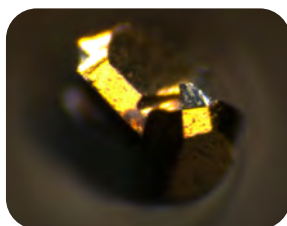
Lubrification : Huile de coupe

Ø outils = Ø0.5 mm

Rayon = 0.1 mm

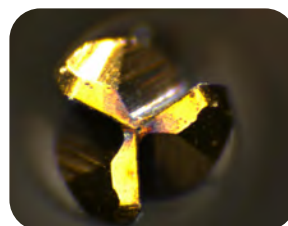
Profondeur = 0.5 mm

Outil référence



Casse après 1 trou

DIXI 7353 Ø0.50 R0.010 C-TOP



Aucune usure

Le perçage est possible et permet une augmentation de productivité!

