DIXI polytool

Fraises hémisphériques Z=3
DIXI 7433 COOL+® & DIXI 7533

Conçues pour donner forme aux géométries les plus complexes.

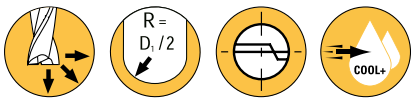
Pour le balayage dans le titane et les aciers inoxydables.

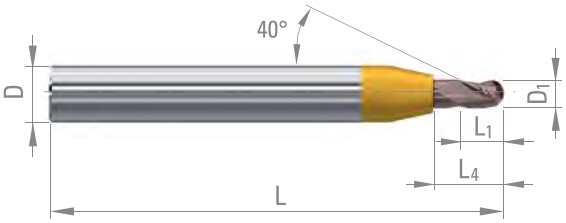
Gamme de Ø0.8 mm à Ø4.0 mm.

DIXI 7433 COOL+®

FRAISES HÉMISPHÉRIQUES

Z = 3





0.006

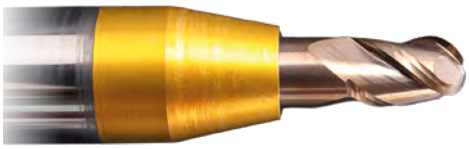
- Fraises hémisphériques développées pour le balayage dans le titane et les aciers inoxydables.
- Le système de lubrification DIXI COOL+® permet une plus grande productivité et une durée de vie prolongée.
- Le revêtement C-TOP extra lisse améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les 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 Ø <2.00 - 0/-0.01 Ø ≤4.00 - 0/-0.02	L_1	L_4	D_{h5}	L	C-TOP
0.80	1.20	2.20	4	38	458303
1.00	1.50	2.80	4	38	458304
1.20	1.80	3.30	4	38	458305
1.50	2.30	4.10	4	38	458306
1.80	2.75	4.85	6	55	458307
2.00	3.00	5.30	6	55	458308
2.50	4.00	6.80	6	55	458309
3.00	5.00	8.30	6	55	458310
4.00	6.00	10.30	8	64	458311



EXEMPLE D'APPLICATION

Finition par balayage du contour d'une plaque osseuse

Contexte

Outil	DIXI 7433 COOL+®, Ø2.00 mm, C-TOP
Machine	GF Mikron MILL 600U
Matière	Titane grade 5 - Ti6Al4V
Lubrification	Huile entière / interne

Données de coupe

n	30 000 tr/min	ap	0.10 mm
Vc	190 m/min	ae	0.10 mm
Fz	0.024 mm	Vf	2 160 mm/min

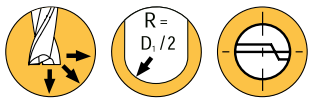
Résultat:

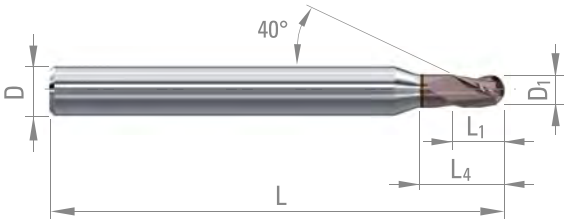
– État de surface constant
– Durée de vie optimisée de 900 à 2 100 minutes
– Temps d'usinage réduit

DIXI 7533

FRAISES HÉMISPHÉRIQUES

Z = 3





0.006

- Fraises hémisphériques développées pour le balayage dans le titane et les aciers inoxydables.
- Le revêtement C-TOP extra lisse améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.
- Même géométrie que la DIXI 7433 COOL+®.

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 Ø <2.00 - 0/-0.01 Ø ≤4.00 - 0/-0.02	L_1	L_4	D_{h5}	L	C-TOP
0.80	1.20	2.20	4	38	458294
1.00	1.50	2.80	4	38	458295
1.20	1.80	3.30	4	38	458296
1.50	2.30	4.10	4	38	458297
1.80	2.75	4.85	4	38	458298
2.00	3.00	5.30	4	38	458299
2.50	4.00	6.80	4	38	458300
3.00	5.00	8.30	6	55	458301
4.00	6.00	10.30	6	55	458302

DIXI 7433 COOL+®

SURFAÇAGE

Avance par dent fz [mm]

		VDI 3323	C-TOP Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)	Ø D_1 0.80 - 1.50	Ø D_1 1.60 - 2.50	Ø D_1 3.00 - 4.00
M	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm²	14.1-14.2	**150**	<0.50×ØD1	<0.10×ØD1	0.007 - 0.014	0.015 - 0.024	0.029 - 0.060
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4	**120**	<0.50×ØD1	<0.08×ØD1	0.006 - 0.013	0.013 - 0.022	0.026 - 0.049
N	Alliage alu corroyé <12% Si	21 - 22	**390**	<0.50×ØD1	<0.20×ØD1	0.013 - 0.027	0.029 - 0.045	0.055 - 0.108
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25	**330**	<0.50×ØD1	<0.18×ØD1	0.010 - 0.024	0.025 - 0.039	0.048 - 0.096
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	**325**	<0.50×ØD1	<0.20×ØD1	0.013 - 0.027	0.029 - 0.045	0.055 - 0.108
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	**220**	<0.50×ØD1	<0.15×ØD1	0.009 - 0.021	0.023 - 0.036	0.043 - 0.084
	Or, argent	-	**240**	<0.50×ØD1	<0.10×ØD1	0.010 - 0.024	0.025 - 0.029	0.048 - 0.096
S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31- 35	**65**	<0.25×ØD1	<0.05×ØD1	0.005 - 0.009	0.009 - 0.015	0.019 - 0.036
	Titane, alliage de titane	36 - 37	**100**	<0.50×ØD1	<0.12×ØD1	0.008 - 0.018	0.019 - 0.030	0.036 - 0.072

Prix, stock et commande en ligne

DIXI 7533

SURFAÇAGE

Avance par dent fz [mm]

		VDI 3323	C-TOP Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)	Ø D_1 0.80 - 1.50	Ø D_1 1.60 - 2.50	Ø D_1 3.00 - 4.00
M	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm²	14.1-14.2	**120**	<0.50×ØD1	<0.10×ØD1	0.006 - 0.012	0.013 - 0.020	0.024 - 0.050
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4	**100**	<0.50×ØD1	<0.08×ØD1	0.005 - 0.011	0.011 - 0.018	0.022 - 0.040
N	Alliage alu corroyé <12% Si	21 - 22	**325**	<0.50×ØD1	<0.20×ØD1	0.011 - 0.023	0.024 - 0.038	0.046 - 0.090
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25	**275**	<0.50×ØD1	<0.18×ØD1	0.009 - 0.020	0.021 - 0.033	0.040 - 0.080
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	**270**	<0.50×ØD1	<0.20×ØD1	0.011 - 0.023	0.024 - 0.038	0.046 - 0.090
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	**185**	<0.50×ØD1	<0.15×ØD1	0.008 - 0.018	0.019 - 0.030	0.036 - 0.070
	Or, argent	-	**210**	<0.50×ØD1	<0.10×ØD1	0.009 - 0.020	0.021 - 0.033	0.040 - 0.080
S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31- 35	**55**	<0.25×ØD1	<0.05×ØD1	0.004 - 0.008	0.008 - 0.013	0.016 - 0.030
	Titane, alliage de titane	36 - 37	**80**	<0.50×ØD1	<0.12×ØD1	0.007 - 0.015	0.016 - 0.025	0.030 - 0.060

Prix, stock et commande en ligne