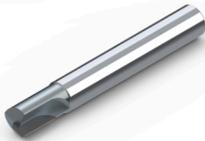




**DIXI 72420 PCD**  
 $\varnothing 8 \times 16 \times \varnothing 8 \times 58 \text{ Z}=2 \text{ SP}$



**DIXI 72310 PCD**  
 $\varnothing 0.5 \times 1 \times \varnothing 3 \times 30 \text{ Z}=1 \text{ SP}$



**DIXI 72420 PCD**  
 $\varnothing 6 \times 6 \times \varnothing 8 \times 50 \text{ Z}=1 \text{ SP}$



**DIXI 70170 PCD**  
 $\varnothing 0.2 \times 3 \times \varnothing 6 \times 50 \text{ Z}=1 \text{ SP}$



**DIXI 16500 PCD**  
 $\varnothing 27 \times 6 \times \varnothing 6 \text{ Z}=7 \text{ R}=25$



**DIXI 16500 PCD**  
 $\varnothing 27 \times 6 \times \varnothing 6 \text{ Z}=7 \text{ R}=10$

## Anwendungsbeispiel: Bearbeitung eines Brillengestells

### Ziel:

Anwendungsbeispiel: Bearbeitung eines Brillengestells

### Werkzeug :

DIXI 72420  $\varnothing 8 \times 7 \times 14 \times \varnothing 8 \times 63 \text{ Z}=2$

### Material :

Acetat

### Maschine :

3-Achsen-Bearbeitungszentrum

### Schmierung :

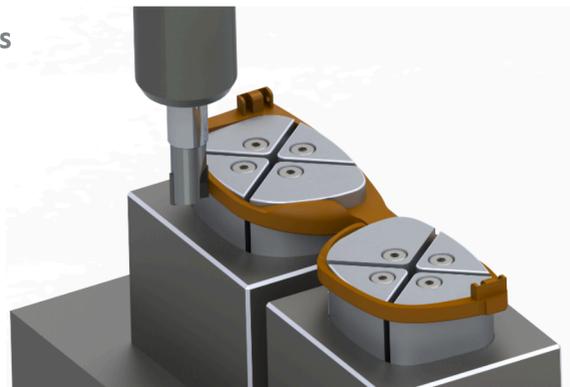
ohne

### Schnittwerte:

$N=16500 \text{ tr/min}$

$V_f=850 \text{ mm/min}$

$A_e=0.5 \text{ mm}$



### Ergebnis:

Die Anzahl der Teile wurde im Vergleich zum vorherigen Hartmetallwerkzeug um das 5-fache erhöht. Die Oberflächenbeschaffenheit bleibt intakt.

**BRILLEINDUSTRIE**

