

SÉLECTION DES OUTILS DIAMANT

468



FRAISES

474



FRAISES À GRAVER

484



FRAISES À ANGLER

487



FRAISES À SURFACER

489



OUTILS DE TOURNAGE

496



DRESSE-MEULES DIADIX

500



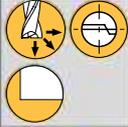
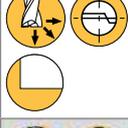
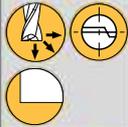
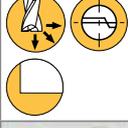
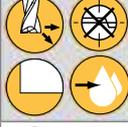
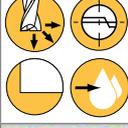
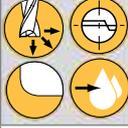
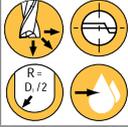
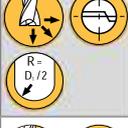
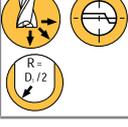
OUTILS SUR DEMANDE

498



CONDITIONS DE COUPE

504

FRAISES		Z	Page		PCD ●	CVD ■	DIA ◆	CBN ▲
DIXI 70600 PCD Ø0.50 - Ø10.00		1	474		✓			
DIXI 70630 PCD Ø3.00 - Ø12.00		1	475		✓			
DIXI 70600 DIA Ø3.00 - Ø6.00		1	476				✓	
DIXI 72310 DIA Ø0.40 - Ø2.00		1	477				✓	
DIXI 72421-SH DIA Ø6.00 - Ø12.00		1	478				✓	
DIXI 72420-SH Ø1.00 - Ø20.00		1 - 2	479		✓	✓		
DIXI 70520-SH Ø1.00 - Ø20.00		1 - 2	480		✓	✓		
DIXI 70320-SH PCD Ø2.00 - Ø20.00		1 - 2	481		✓			
DIXI 70320 DIA Ø2.00 - Ø10.00		1	482				✓	
DIXI 70330 DIA Ø0.40 - Ø1.50		1	483				✓	

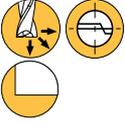
ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41

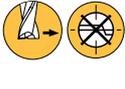
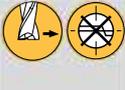
Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
-----------------	--------------------	-------------------	------------------	-------	---------------------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	-----------	---------------------	--------------------------	----------------------

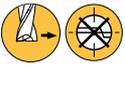
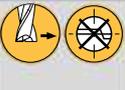
					⊙	⊙	⊙	⊙	⊙			
								⊙*				
					⊙		⊙	⊙	⊙			
					⊙		⊙	⊙	⊙			
					⊙		⊙	⊙	⊙			
					⊙	⊙	⊙	⊙	⊙			
					⊙		⊙	⊙	⊙			
					⊙	⊙	⊙	⊙	⊙			
					⊙		⊙	⊙	⊙			
					⊙		⊙	⊙	⊙			

* Seulement plastique

○ bien ⊙ excellent

FRAISES À GRAVER		Z	Page		PCD ●	CVD ■	DIA ◆	CBN ▲
DIXI 70170 PCD Ø0.10 - Ø0.20		1	484		✓			
DIXI 70070 PCD Ø0.05 - Ø0.20		1	485		✓			
DIXI 70170 DIA Ø0.05 - Ø0.10		1	486				✓	

FRAISES À ANGLER		Z	Page					
DIXI 76230 DIA Ø0.10 - Ø0.30		1	487				✓	
DIXI 76231 DIA		1	488				✓	

FRAISES À SURFAÇER		Z	Page					
DIXI 81000 Ø40 - Ø125		2	489				✓	
DIXI 82000 Ø18 - Ø30		2	491				✓	
DIXI 20470 Ø8		-	492		✓		✓	
DIXI 80000 Ø40 - Ø125		6-16	493		✓			

ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41

Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
-----------------	--------------------	-------------------	------------------	-------	---------------------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	-----------	---------------------	--------------------------	----------------------

					⊙	⊙	⊙	⊙	⊙			
					⊙	⊙	⊙	⊙	⊙			
					⊙	⊙	⊙	⊙	⊙			

					⊙		⊙	⊙	⊙			
					⊙		⊙	⊙	⊙			

					⊙		⊙	⊙	⊙			
					⊙		⊙	⊙	⊙			
					⊙		⊙	⊙	⊙			

○ bien ⊙ excellent

SÉLECTION DES OUTILS DIAMANT

✓ = article de stock

OUTILS DE TOURNAGE		Z	Page		PCD ●	CVD ■	DIA ◆	CBN ▲
DIXI 26420		-	494		✓	✓	✓	✓
DIXI 26500 AV		-	496		✓			
DIXI 26500 AR		-	496		✓			
DIXI 26500 TR		-	496		SUR DEMANDE			
DIXI 26500 FT		-	496		SUR DEMANDE			

DRESSE-MEULES DIADIX

DIXI 1973		-	500					
DIXI 1978		-	500		✓	✓		

ISO	P			M	K	N					S	H	
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41

Acier non allié	Acier faibl. allié	Acier fort. allié	Acier inox aust.	Fonte	Alliage aluminium corroyé	Fonte aluminium (Si)	Alliage Cu Bronze Laiton	Plastique Composite Graphite Bois	Argent Or	Super alliage Ni/Co	Titane Alliage de titane	Acier Fonte > 45 HRC
-----------------	--------------------	-------------------	------------------	-------	---------------------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	-----------	---------------------	--------------------------	----------------------

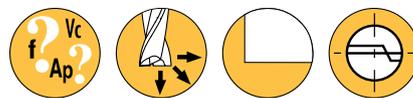
					○	○	○	○	○			
					○	○	○	○	○			
					○	○	○	○	○			
					○	○	○	○	○			
					○	○	○	○	○			

○ bien ⊙ excellent



DIXI 70600 PCD

Z = 1



P.504

**FRAISES EN BOUT DE FINITION
AVEC COUPE AU CENTRE**



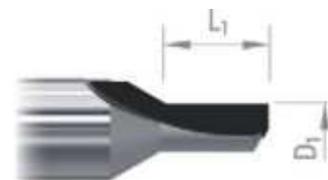
- Fraises 2 tailles PCD à fond plat développées pour l'usinage sans bavure et sans déformation des matériaux non-ferreux. Une application typique: la finition de composants horlogers.
- Le PCD permet d'améliorer la durée de vie et la productivité.

○ bien ⊗ excellent

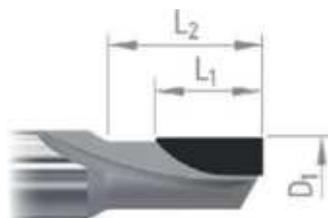
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3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

$D_{1 \pm 0.01}$	L_1	D_{h5}	L	PCD
0.50	1.00	3	38	398840
0.60	1.20	3	38	398841
0.70	1.40	3	38	398842
0.80	1.60	3	38	398843
0.90	1.80	3	38	398844
1.00	2.00	3	38	398845
1.10	2.20	3	38	398846
1.20	2.40	3	38	398847
1.30	2.60	3	38	398848
1.40	2.80	3	38	398849
1.50	3.00	3	38	398850
1.60	3.20	3	38	398851
1.70	3.40	3	38	398853
1.80	3.60	3	38	398854
1.90	3.80	3	38	398855
2.00	4.00	3	42	398856
2.50	5.00	6	42	398857
3.00	6.00	6	42	398858



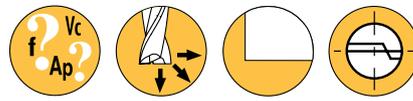
$D_{1 \pm 0.01}$	L_1	D_{h5}	L	PCD	
4.00	6.50	10.00	6	42	302390
5.00	6.50	10.00	6	50	302391
6.00	8.00	12.00	6	50	302393
8.00	10.00	15.00	8	60	339191
10.00	12.00	20.00	10	60	339192





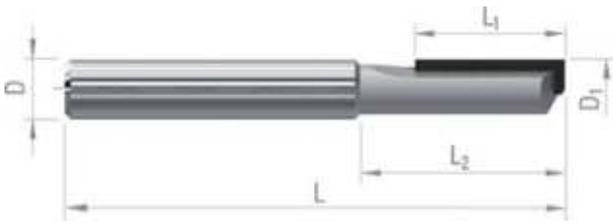
DIXI 70630 PCD

Z = 1



P.504

**FRAISES 1 DENT PCD
AFFÛTAGE SUPERFINITION**



- Fraises 2 tailles PCD de super finition développées pour l'obtention de faces transparentes dans les matières plastiques.

○ 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																							

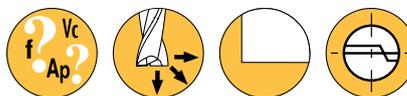
ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39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

$D_{1 \pm 0.01}$	L_1	L_2	D_{h5}	L	PCD finition	PCD réafûté
3	6	11.50	6	38	381663	381670
4	10	15.50	6	50	381665	381671
6	15	20.50	6	50	381666	381672
8	19	29.00	8	60	381667	381673
10	22	32.00	10	60	381668	381675
12	26	36.00	12	60	381669	381676



DIXI 70600 DIA

Z = 1



P.506

**FRAISES EN BOUT
DIAMANT MONOCRISTALLIN
AVEC COUPE AU CENTRE**



- Fraises 2 tailles diamant monocristallin à fond plat développées pour l'usinage sans bavure et sans déformation des matériaux non-ferreux. Une application typique: la finition de composants horlogers.

- Le DIA est utilisé pour le diamantage des surfaces.

○ 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																							

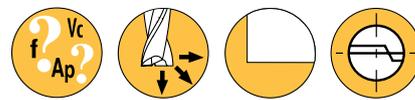
ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39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

D _{1 h10}	L ₁	D _{h5}	L	DIA
3	2.50	6	30	302394
4	2.50	6	30	302395
5	2.50	6	30	302396
6	2.50	6	30	302397



DIXI 72310 DIA

Z = 1



P.506

**MICRO-FRAISES
DIAMANT MONOCRISTALLIN**



- Micro-fraises diamant monocristallin avec coupe au centre développées pour les matériaux non-ferreux, métaux précieux et composites.
- Le DIA est utilisé pour le diamantage des surfaces.

○ 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_{1h10}	L_1	D_{h5}	L	DIA
0.40	0.80	3	30	953424
0.50	1.00	3	30	953425
0.60	1.20	3	30	953426
0.70	1.40	3	30	953427
0.80	1.60	3	30	953428
0.90	1.80	3	30	953429
1.00	2.50	3	30	953430
1.10	2.50	3	30	953431
1.20	2.50	3	30	953432
1.30	2.50	3	30	953433
1.40	2.50	3	30	953434
1.50	2.50	3	30	953435
1.60	2.50	3	30	953436
1.70	2.50	3	30	953437
1.80	2.50	3	30	953438
1.90	2.50	3	30	953439
2.00	2.50	3	30	953440

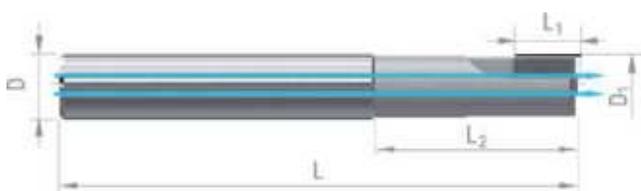
DIXI 72421-SH DIA

Z = 1



P.508

FRAISES 2 TAILLES DIAMANT MONOCRISTALLIN



- Fraises 2 tailles diamant monocristallin, sans coupe au centre, avec trous de lubrification, développées pour le contourage de finition des matériaux non-ferreux, métaux précieux et composites.
- Le DIA est utilisé pour le diamantage des surfaces.

○ 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_{1h10}	L_2	D_{h5}	L_1	L	DIA plastique	DIA
6	25	6	4	57	970120	341428
			6	57	970122	341429
			8	57	974360	341430
8	25	8	4	63	970126	341432
			6	63	970128	341434
10	25	10	4	75	974317	341436
			6	75	974318	341437
12	25	12	4	83	974321	341439
			6	83	974322	341440

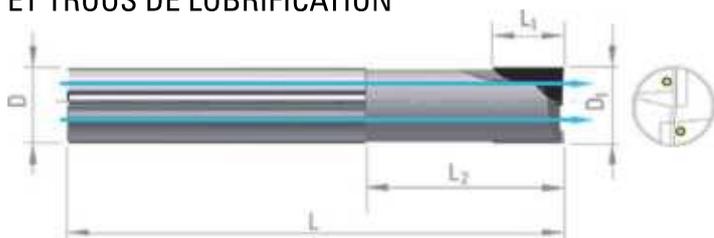


P.510



$D_1 \geq \emptyset 6$

FRAISES EN BOUT
AVEC COUPE AU CENTRE
ET TROUS DE LUBRIFICATION



- Fraises 2 tailles PCD avec coupe au centre et trous de lubrification développées pour l'usinage général des matériaux non-ferreux, métaux précieux et composites.
- Le PCD permet d'améliorer la durée de vie et la productivité.
- Le CVD améliore la durée de vie en comparaison du PCD. A éviter dans le cas des coupes interrompues.

○ 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																							

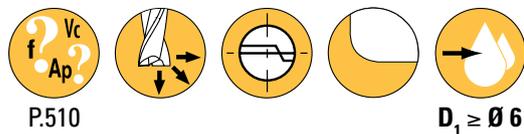
ISO	N										S						H				
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39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

D_{1h10}	L_1	L_2	D_{h5}	L	Z	PCD	CVD
1.00	2.00	-	6	42	1	979179	
1.50	3.00	-	6	42	1	977382	
2.00	3.00	6	6	42	1	66785	
2.00	3.00	20	6	75	1	970175	
3.00	4.00	6	6	42	1	67540	301958
3.00	4.00	15	6	75	2	970176	
3.00	4.00	20	6	75	2	970177	
4.00	4.00	8	6	50	1	957593	
4.00	6.50	10	6	50	1	67541	
4.00	6.50	15	6	75	2	970178	301959
4.00	6.50	25	6	75	2	970179	
5.00	5.00	10	6	50	2	957595	
5.00	6.50	10	6	50	2	53153	
5.00	6.50	35	6	75	2	970166	
6.00	6.00	12	6	57	2	976391	301960
6.00	8.00	34	6	75	2	976392	301961
6.00	8.00	50	6	100	2	976393	
7.00	8.00	34	8	75	2	976394	
8.00	7.00	14	8	63	2	976395	301962

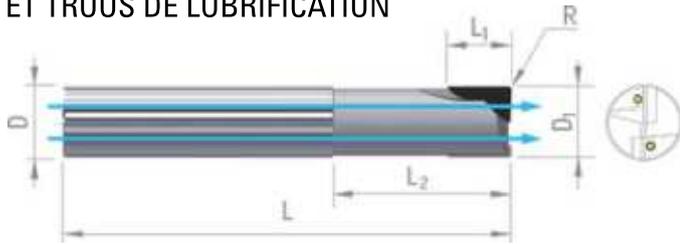
D_{1h10}	L_1	L_2	D_{h5}	L	Z	PCD	CVD
8.00	10.00	34	8	75	2	976396	301963
8.00	10.00	50	8	100	2	976397	
8.00	10.00	75	8	125	2	976398	
9.00	10.00	35	10	75	2	976399	
10.00	8.00	16	10	75	2	976410	
10.00	12.00	35	10	75	2	976411	301965
10.00	12.00	75	10	125	2	976412	
11.00	12.00	38	12	83	2	976413	
12.00	10.00	20	12	83	2	976414	
12.00	12.00	38	12	83	2	976415	301966
12.00	12.00	75	12	125	2	976416	
14.00	12.00	24	14	83	2	976417	338991
14.00	12.00	38	14	83	2	976418	
14.00	12.00	75	14	125	2	976419	
16.00	14.00	28	16	92	2	976420	338992
16.00	14.00	42	16	92	2	976421	
16.00	14.00	75	16	125	2	976422	
20.00	18.00	36	20	104	2	976423	
20.00	18.00	50	20	125	2	976424	



Sur demande



FRAISES TORIQUES
AVEC COUPE AU CENTRE
ET TROUS DE LUBRIFICATION



- Fraises 2 tailles toriques PCD avec coupe au centre et trous de lubrification développées pour l'usinage général des matériaux non-ferreux, métaux précieux et composites.
- Le PCD permet d'améliorer la durée de vie et la productivité.
- Le CVD améliore la durée de vie en comparaison du PCD. A éviter dans le cas des coupes interrompues.

○ 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																							

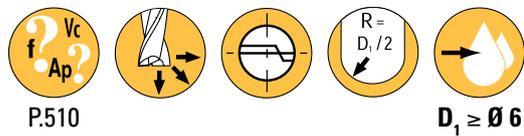
ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39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

D _{1h10}	L ₁	L ₂	D _{h5}	L	R	Z	PCD	CVD
1.00	2.00	-	6	42	0.10	1	984384	
2.00	3.00	6	6	42	0.10	1	967923	
2.00	3.00	6	6	42	0.20	1	973528	
3.00	4.00	15	6	75	0.10	2	987438	338995
3.00	4.00	15	6	75	0.30	2	305810	
4.00	4.00	8	6	50	0.10	1	967925	
4.00	6.50	10	6	50	0.50	1	971465	
4.00	6.50	15	6	75	0.10	2	305811	
4.00	6.50	15	6	75	0.50	2	302378	
5.00	5.00	10	6	50	0.10	2	305812	
5.00	5.00	10	6	50	0.50	2	975839	
6.00	6.00	12	6	57	0.10	2	967926	338996
6.00	6.00	12	6	57	0.50	2	968992	
6.00	8.00	34	6	75	0.10	2	995208	
6.00	8.00	34	6	75	0.50	2	974475	
6.00	8.00	34	6	75	1.00	2	974476	
8.00	7.00	14	8	63	0.10	2	967927	339000
8.00	10.00	34	8	75	0.50	2	974477	
8.00	10.00	50	8	75	1.00	2	974478	

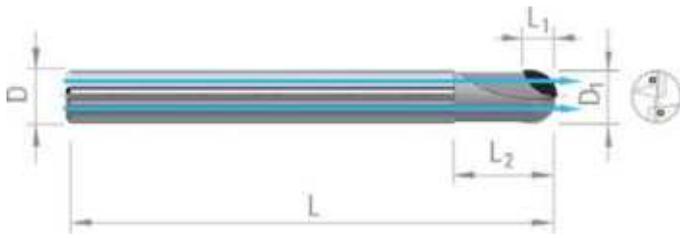
D _{1h10}	L ₁	L ₂	D _{h5}	L	R	Z	PCD	CVD
10.00	12.00	35	10	75	0.10	2	953153	339001
10.00	12.00	35	10	75	0.50	2	974479	
10.00	12.00	35	10	75	1.00	2	974480	
10.00	12.00	75	10	125	0.50	2	974482	
10.00	12.00	75	10	125	1.00	2	974481	
12.00	10.00	20	12	83	0.10	2	984083	339004
12.00	12.00	38	12	83	0.50	2	974483	
12.00	12.00	38	12	83	1.00	2	974484	
12.00	12.00	75	12	125	0.50	2	974485	
12.00	12.00	75	12	125	1.00	2	974486	
14.00	12.00	24	14	83	0.10	2	305814	
14.00	12.00	24	14	83	0.50	2	305816	339012
14.00	12.00	24	14	83	1.00	2	305817	
16.00	14.00	28	16	92	0.50	2	993052	
16.00	14.00	42	16	92	0.10	2	305818	339014
16.00	14.00	42	16	92	1.00	2	305139	
20.00	18.00	36	20	104	0.10	2	987718	
20.00	18.00	36	20	104	0.50	2	305819	
20.00	18.00	36	20	104	1.00	2	305820	

DIXI 70320-SH PCD

Z = 1-2



FRAISES HÉMISPHERIQUES AVEC TROUS DE LUBRIFICATION



- Fraises hémisphériques PCD avec trous de lubrification développées pour l'usinage de forme des matériaux non-ferreux, métaux précieux et composites.
- Le PCD permet d'améliorer la durée de vie et la productivité.

○ 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																							

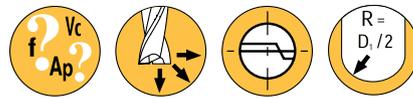
ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39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

D _{1h10}	L ₁	D	L ₂	L	Z	PCD
2	2.00	6	6	42	1	953442
			25	75	1	970874
3	2.50	6	6	42	1	953443
			25	75	1	970875
			25	75	2	970876
4	3.00	6	8	50	1	959468
			10	50	1	953444
			10	50	2	970877
			25	75	2	970878
			35	75	2	981585
5	4.00	6	10	50	2	953445
			25	75	2	970883
6	4.00	6	12	57	2	976433
			34	75	2	976434
			50	100	2	976435
8	5.00	8	14	63	2	976436
			34	75	2	976437
			75	125	2	976438
10	6.00	10	16	72	2	976439
			35	75	2	976440
			75	125	2	976441
12	7.00	12	20	83	2	976442
			38	83	2	976443
			75	125	2	976444
14	8.00	14	24	83	2	305821
16	9.00	16	28	92	2	300800
20	11.00	20	36	104	2	305822



DIXI 70320 DIA

Z = 1



P.510

FRAISES HÉMISPHERIQUES
DIAMANT MONOCRISTALLIN



- Fraises hémisphériques diamant monocristallin développées pour l'usinage de forme des matériaux non-ferreux, métaux précieux.
- Le DIA est utilisé pour le diamantage des surfaces.

○ bien ⊙ excellent

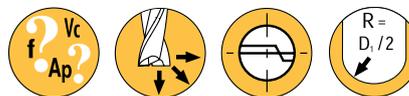
ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	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 h10}	L ₁	L ₂	D _{h5}	L	CVD
2	2.00	4	6	57	341443
3	2.50	6	6	75	341445
4	3.00	8	6	75	341447
6	4.00	12	8	75	341449
8	5.00	16	10	75	341450
10	6.00	20	12	75	341451

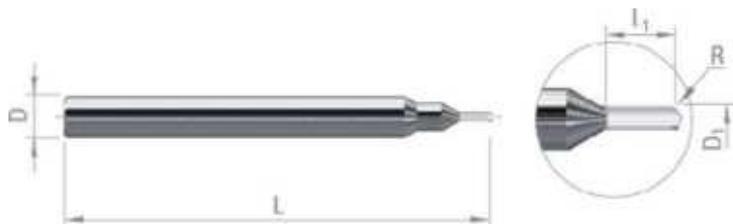
DIXI 70330 DIA

Z = 1



P.506

FRAISES HÉMISPHERIQUES DIAMANT MONOCRISTALLIN



- Fraises hémisphérique DIA développées pour la finition des formes complexes dans les matières non ferreuses.
- Le DIA est utilisé pour l'obtention d'une finition polie miroir.

○ 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																							

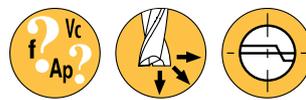
ISO	N										S						H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane			Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38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

D_{1h10}	L_1	D_{h5}	L	DIA
0.40	0.80	3	30	417114
0.50	1.00	3	30	417115
0.60	1.20	3	30	417116
0.70	1.40	3	30	417117
0.80	1.60	3	30	417118
0.90	1.80	3	30	417119
1.00	2.50	3	30	417120
1.50	2.50	3	30	417150



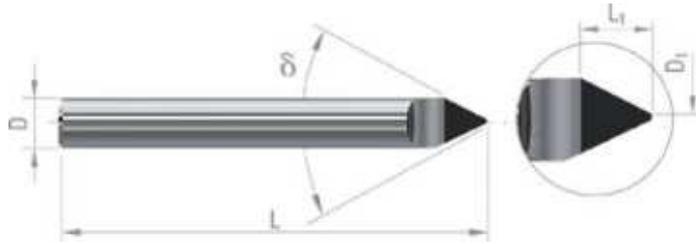
DIXI 70170 PCD

Z = 1



P.512

FRAISES À GRAVER 1/2 PCD



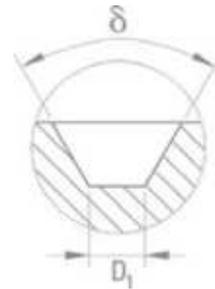
- Fraises à graver PCD développées pour le gravage des matériaux non-ferreux, métaux précieux et composites.
- Le PCD permet d'améliorer la durée de vie et la productivité.

○ 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																							

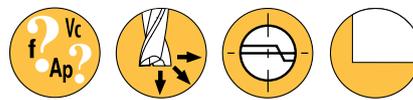
ISO	N										S					H					
Description matières	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39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

δ	L_1	D_{h5}	L	D_1	PCD
60°	5	6	50	0.10	303081
				0.20	303082
90°	3	6	50	0.10	303083
				0.20	303084



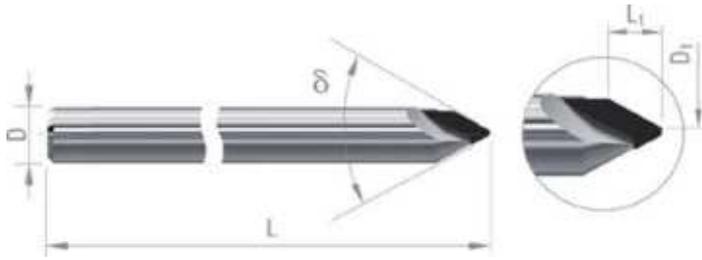
DIXI 70070 PCD

Z = 1



P.512

FRAISES À GRAVER 3/4 PCD



- Fraises à graver développées pour la réalisation de gravage fin.
- Le PCD est utilisé pour un gravage mat.

○ 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	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○										

δ	L ₁	D _{h5}	L	D ₁	PCD
40°	3.50	3	38	0.05	345623
				0.10	413445
50°	2.70	3	38	0.05	367069
				0.10	367070
60°	2.20	3	38	0.05	413446
				0.10	413447
90°	1.20	3	38	0.10	413448
				0.20	413449





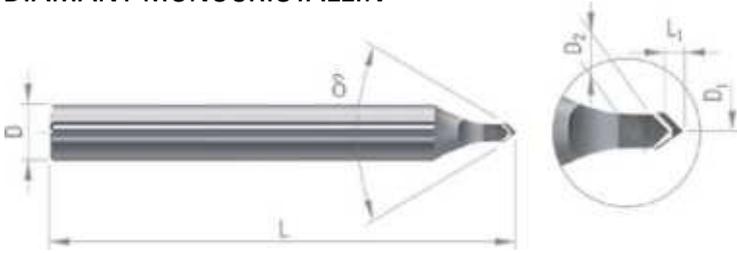
DIXI 70170 DIA

Z = 1



P.512

**FRAISES À GRAVER
DIAMANT MONOCRISTALLIN**



- Fraises à graver diamant monocristallin développées pour le gravage des matériaux non-ferreux, métaux précieux et composites.
- Le DIA est utilisé pour le diamantage des surfaces.

○ 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	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙		⊙										

δ	L ₁	D _{h5}	L	D ₁	DIA
60°	1.40	6	50	0.05	302597
				0.10	302598
90°	0.80	6	50	0.05	302599
				0.10	302600





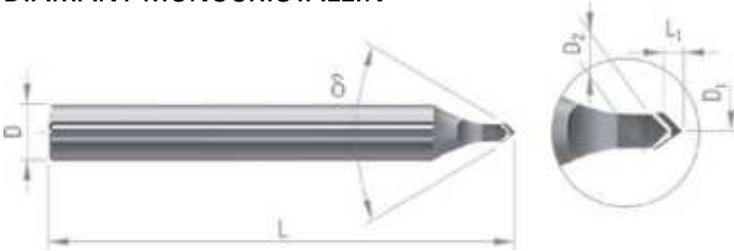
DIXI 76230 DIA

Z = 1



P.512

**FRAISES À ANGLER
DIAMANT MONOCRISTALLIN**



- Fraises à angler diamant monocristallin développées pour l'usinage des matériaux non-ferreux, métaux précieux et composites.
- Le DIA est utilisé pour le diamantage des surfaces.

○ 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	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙		⊙										

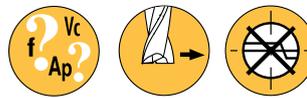
δ	L ₁	D _{h5}	L	D ₁	DIA	
30°	2.80	2	*0.30	6	50	978382
60°	1.40	3	*0.10	6	50	302596
	1.30	3	*0.30	6	50	978381
90°	0.80	3	*0.10	6	50	302595
	0.70	3	*0.30	6	50	977871

* non coupant



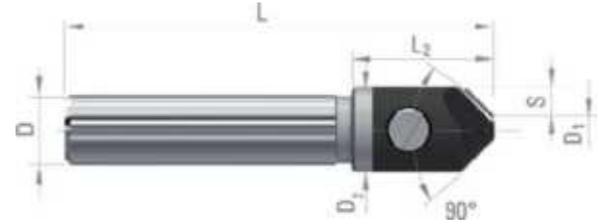
DIXI 76231 DIA

Z = 1



P.512

FRAISES À ANGLER
DIAMANT MONOCRISTALLIN



- Fraises à angler diamant monocristallin à fixation mécanique, développées pour l'usinage de finition des matériaux non-ferreux, métaux précieux et composites.
- Le DIA est utilisé pour le diamantage des surfaces.

○ 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	D ₂	L ₂	S ₁	S ₂	D _{h5}	L	DIA
4	10	-	3	4.10	10	60	974354
4	12	20	4	5.50	10	60	974355
4	14	20	5	7.00	10	60	974356
4	16	20	6	8.50	10	60	974357



P.514

FRAISES DE SURFAÇAGE
POUR SUPERFINITION



- Fraises de super finition développées pour le surfaçage des matériaux non-ferreux et métaux précieux.
- Les fraises sont livrées équilibrées et assemblées avec les inserts DIXI 20370 PCD pour l'ébauche et DIXI 20370 DIA pour la 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	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙		⊙										

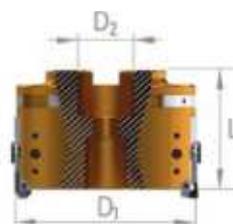
FRAISES DE SURFAÇAGE POUR SUPERFINITION
AVEC QUEUE DE SERRAGE

D ₁	L ₁	D _{h6}	L	PLASTIQUE	ALU/CUIVRE	LAITON
40	45	8	76	423639	423641	423643
40	45	12	76	423640	423642	423644



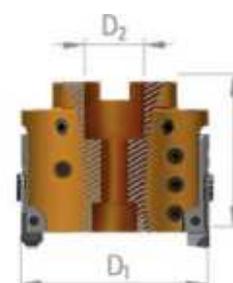
FRAISES DE SURFAÇAGE POUR SUPERFINITION

D ₁	D ₂	L	PLASTIQUE	ALU/CUIVRE	LAITON
40	16	45	423645	423648	423651
50	16	45	423646	423649	423652
60	22	45	423647	423650	423653



FRAISES DE SURFAÇAGE POUR SUPERFINITION
AVEC RÉGLAGE D'INCLINAISON

D ₁	D ₂	L	PLASTIQUE	ALU/CUIVRE	LAITON
60	22	50	423654	423658	423662
85	27	55	423655	423659	423663
100	27	55	423656	423660	423664
125	40	58	423657	423661	423665



PIÈCES DE RECHANGE POUR DIXI 81000

TÊTES DE SURFAÇAGE AVEC QUEUE DE SERRAGE

D ₁	L ₁	D _{h6}	L	Art.
40	45	8	76	384364
40	45	12	76	964273



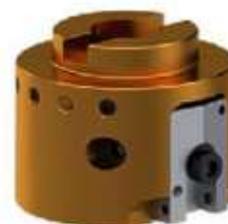
TÊTES DE SURFAÇAGE

D ₁	D ₂	L	Art.
40	16	45	970446
50	16	45	971872
60	22	45	962823



TÊTES DE SURFAÇAGE AVEC RÉGLAGE D'INCLINAISON

D ₁	D ₂	L	Art.
60	22	50	996583
85	27	55	962824
100	27	55	964272
125	40	58	994652



INSERTS D'ÉBAUCHE DIXI 20370 PCD

Matière à usiner	PCD
Toutes matières non-ferreuses	968117



INSERTS DE FINITION DIXI 20370 DIA

Matière à usiner	DIA
Plastique	968111
Aluminium / Cuivre	969556
Laiton	969557



DIXI 82000

FRAISES DE SURFAÇAGE POUR SUPERFINITION AVEC QUEUE DE SERRAGE



P.514

- Fraises de super finition développées pour le surfaçage des matériaux non-ferreux et métaux précieux.
- Les fraises sont livrées équilibrées et assemblées avec les inserts DIXI 20470 PCD pour l'ébauche et DIXI 20470 DIA pour la 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	⊗	⊗	○	○	○	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗										

FRAISES DE SURFAÇAGE POUR SUPERFINITION AVEC QUEUE DE SERRAGE

D ₁	L ₁	D _{h6}	L	PLASTIQUE	ALU/CUIVRE	LAITON
18	14	10	48	423666	423669	423672
30	14	10	48	423667	423670	423673
30	14	16	48	423668	423671	423674



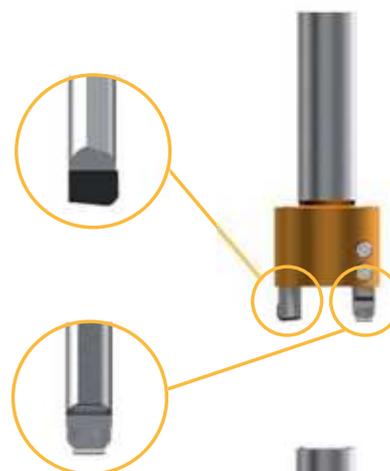
PIÈCES DE RECHANGE POUR DIXI 82000

INSERTS D'ÉBAUCHE DIXI 20470 PCD

Matière à usiner	PCD
Toutes matières non-ferreuses	398877

INSERTS DE FINITION DIXI 20470 DIA

Matière à usiner	DIA
Plastique	391750
Aluminium / Cuivre	419761
Laiton	419763



TÊTE DE SURFAÇAGE

D ₁	L ₁	D _{h6}	L	Art.
18	14	10	48	398876
30	14	10	48	427108
30	14	16	48	410354



INSERTS POUR MACHINES DE POLISSAGE



- Inserts diamants développés pour le polissage en une seule passe des matières plastiques et acryliques sur machines dédiées.
- Un code couleur facilite le choix des inserts en fonction des opérations désirées.
- Après réaffûtage, DIXI assure le réglage en hauteur de l'insert dans sa cassette (si fournie)

○ 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	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙		⊙										

Couleur	Aspect	D	L	Art.
Noir	Ébauche	8	31	968179
Rouge	Brillant	8	31	968181
Vert	Satiné	8	31	974193
Bleu	Transparent	8	31	968178





DIXI 80000

Z = 6-16



P.514

**TASSEaux POUR PLAQUETTES ISO
AJUSTABLES POUR TRAVAUX DE SURFAÇAGE**



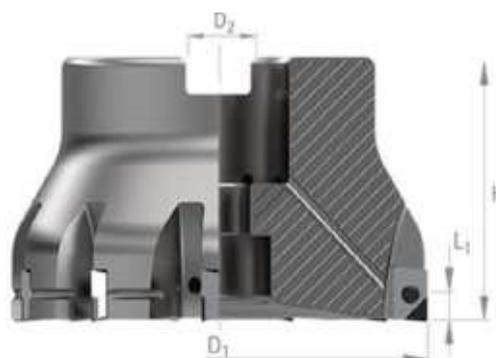
- Tasseaux de surfacage avec réglage fin en hauteur des plaquettes développés pour l'usinage des matériaux non-ferreux.
- Doivent être équipés de plaquettes de type APKT.

○ 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	H	D ₂	Z	Poids (kg)	Art.
40.00	3	40	16	6	0.20	955446
50.00	3	40	22	7	0.35	955447
63.00	3	40	22	8	0.60	955448
80.00	3	50	27	11	1.20	955449
100.00	3	50	32	13	2.00	955451
125.00	3	50	32	16	2.20	955452



Plaquettes livrées séparément



DIXI 2642 - 26420

PLAQUETTES ISO POUR DIXI 80000

ISO	D	S	D ₂	R	CARBURE	TiAlN	PCD
APKT 100305	6.35	3.18	3.40	0.50	996517	996516	955606



PLAQUETTES ISO



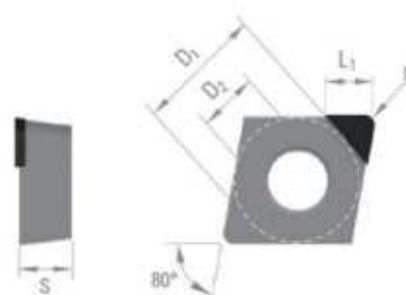
- Plaquettes 1 taille ISO développées pour le tournage à haute performance.
- Le PCD est utilisé pour le tournage à grande vitesse.
Le DIA est utilisé pour l'obtention d'une finition polie miroir.
Le CBN est utilisé pour le tournage des matériaux durs (>55 HRC).

○ bien ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
	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																							

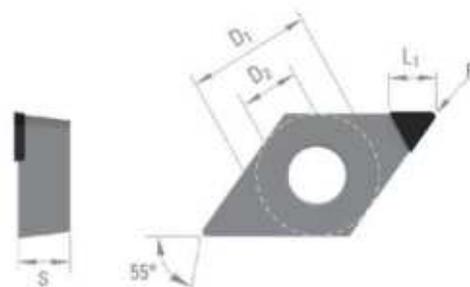
ISO	N										S					H					
	Alliage alu corroyé		Alliage alu coulé			Alliage Cu+Pb	Alliage Cu difficile		Or, Argent	Graphite	Plastique	Bois	Alliage réfractaire			Titane, alliage de titane		Acier trempé		Fonte dure	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Recommandations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

ISO	D ₁	L ₁	S	D ₂	R	PCD	CVD	DIA	CBN*
CCGW 060202	6.35	2	2.38	2.80	0.20	992915	394994	394973	395128
CCGW 060204	6.35	2	2.38	2.80	0.40	993323	410101	410106	395130
CCGW 09T302	9.525	2	3.97	4.40	0.20	302726			
CCGW 09T304	9.525	2	3.97	4.40	0.40	302728	394995	394974	
CCGW 09T308	9.525	2	3.97	4.40	0.80	302730	394996	394978	
CCGW 120404	12.70	2	4.76	5.50	0.20	993755	342927	345678	



* pour matériaux ferreux

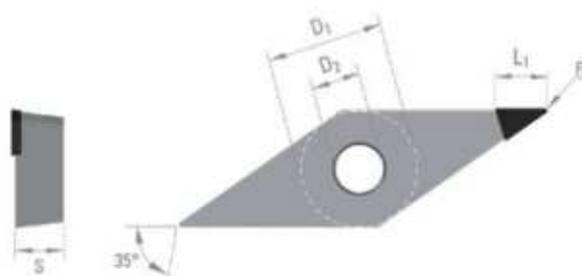
ISO	D ₁	L ₁	S	D ₂	R	PCD	CVD	DIA	CBN*
DCGW 070202	6.35	2	2.38	2.80	0.20	993320	394999	394979	395131
DCGW 070204	6.35	2	2.38	2.80	0.40	996026	410102	410107	
DCGW 070208	6.35	2	2.38	2.80	0.80	302748			
DCGW 11T302	9.525	2	3.18	3.40	0.20	302750	395000	394980	395132
DCGW 11T304	9.525	2	3.18	3.40	0.40	302752	395001	394981	395133
DCGW 11T308	9.525	2	3.18	3.40	0.80	302754	395002	394982	395134



* pour matériaux ferreux

PLAQUETTES ISO

ISO	D ₁	L ₁	S	D ₂	R	PCD	CVD	DIA	CBN*
VCGW 070202	3.97	2	2.38	2.25	0.20	302785	410103	410108	
VCGW 110302	6.35	2	3.18	2.80	0.20	302787	395003	394984	395135
VCGW 110304	6.35	2	3.18	2.80	0.40	301634	395004	394985	395136
VCGW 110308	6.35	2	3.18	3.40	0.80	302788			
VCGW 130302	7.94	2	3.18	3.40	0.20		395005	394987	
VCGW 130304	7.94	2	3.18	3.40	0.40		395006	394988	
VCGW 160402	9.525	2	4.67	4.40	0.20	302789	410104	410109	
VCGW 160404	9.525	2	4.67	4.40	0.40	302791	410105	410110	395137
VCGW 160408	9.525	2	4.67	4.40	0.80	302792	395007	394992	395138
VCGW 160412	9.525	2	4.67	4.40	1.20	302794			
VCGW 220530	12.70	2	5.56	5.50	3.00		395008	394993	



* pour matériaux ferreux

CONDITIONS DE COUPE

		VDI 3323	Vc m/min	ap (mm)	Avance par dent fz [mm]
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22	150	0.02 - 0.10	0.045 - 0.108
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23	200	0.02 - 0.10	0.039 - 0.094
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	300	0.02 - 0.10	0.045 - 0.108
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28	300	0.02 - 0.10	0.036 - 0.086
	Plastique	29	600	0.05 - 0.20	0.045 - 0.108
	Or, argent	-	250	0.02 - 0.10	0.030 - 0.072

		VDI 3323	Vc m/min	ap (mm)	Avance par dent fz [mm]
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22	225	0.10 - 4.00	0.108 - 0.360
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23	300	0.10 - 4.00	0.039 - 0.094
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	400	0.10 - 4.00	0.045 - 0.108
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28	400	0.10 - 4.00	0.036 - 0.086
	Plastique	29	500	0.10 - 4.00	0.045 - 0.108
	Or, argent	-	350	0.10 - 4.00	0.030 - 0.072



DIXI 26500 R



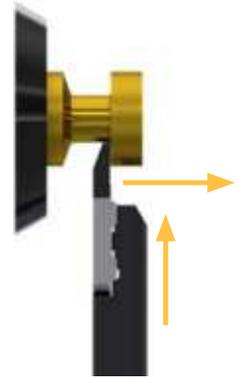
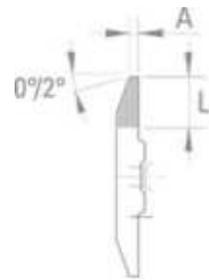
P.495

**PLAQUETTES DE DÉCOLLETAGE
COUPE À DROITE**

TOURNEUR ARRIÈRE

DIXI 26500 AR R PCD (BIMU 060R)

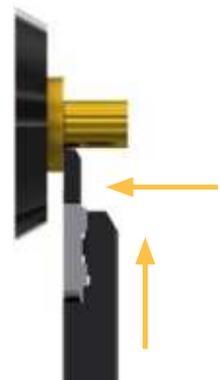
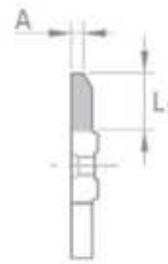
A	L ₁	0° / PCD	2° / PCD
0.80	2.50	342916	345668
1.00	2.50	342917	345669
1.20	2.50	342918	345670
1.20	3.00	342919	345671
1.50	3.00	342920	345672
1.80	4.50	342922	345673
2.00	4.50	342923	345674



TOURNEUR AVANT

DIXI 26500 AV R PCD (BIMU 064R)

A	L ₁	PCD
1.50	5.00	342931

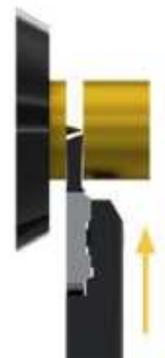
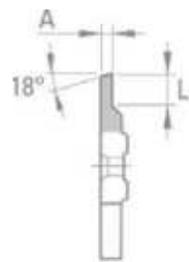


OUTILS SUR DEMANDE

TRONÇONNEUR

DIXI 26500 TR R PCD SP (BIMU 050R)

A	L ₁
0.80	4.00
1.00	4.00
1.20	5.00
1.50	6.50
1.80	6.50
2.00	6.50

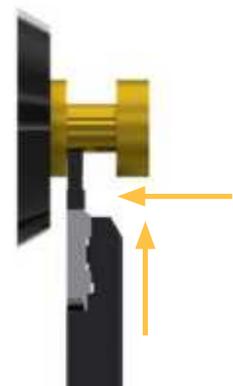
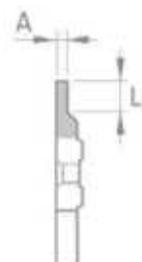


OUTILS SUR DEMANDE

FONCEUR TOURNEUR

DIXI 26500 FT R PCD SP (BIMU 060RP)

A	L ₁
0.80	1.50
0.90	2.00
1.00	2.50
1.10	2.50
1.20	2.50
1.30	2.50





DIXI 26500 L



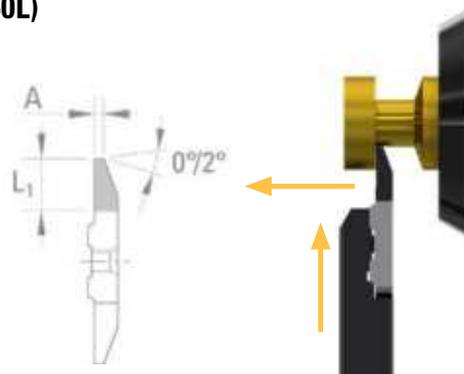
P.495

**PLAQUETTES DE DÉCOLLETAGE
COUPE À GAUCHE**

TOURNEUR ARRIÈRE

DIXI 26500 AR L PCD (BIMU 060L)

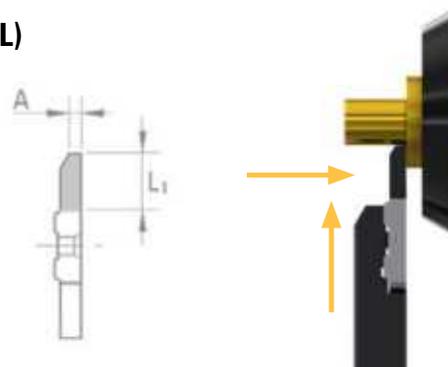
A	L ₁	0° / PCD	2° / PCD
0.80	2.50	342924	345675
1.00	2.50	342925	345676
1.20	2.50	342926	345677
1.20	3.00	342927	345678
1.50	3.00	342928	345679
1.80	4.50	342929	345680
2.00	4.50	342930	345681



TOURNEUR AVANT

DIXI 26500 AV L PCD (BIMU 064L)

A	L ₁	PCD
1.50	5.00	342932

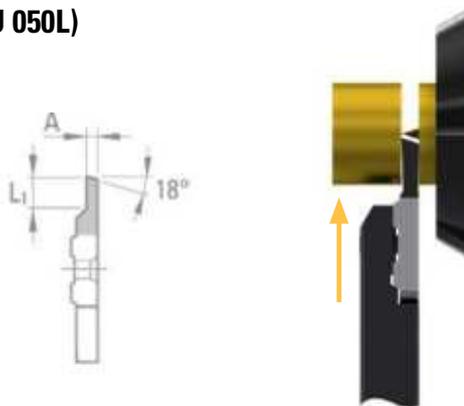


OUTILS SUR DEMANDE

TRONÇONNEUR

DIXI 26500 TR L PCD SP (BIMU 050L)

A	L ₁
0.80	4.00
1.00	4.00
1.20	5.00
1.50	6.50
1.80	6.50
2.00	6.50

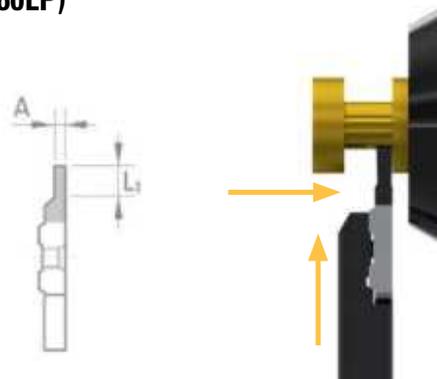


OUTILS SUR DEMANDE

FONCEUR TOURNEUR

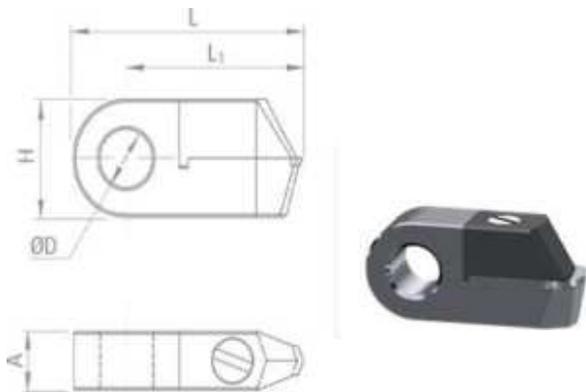
DIXI 26500 FT L PCD SP (BIMU 060LP)

A	L ₁
0.80	1.50
0.90	2.00
1.00	2.50
1.10	2.50
1.20	2.50
1.30	2.50

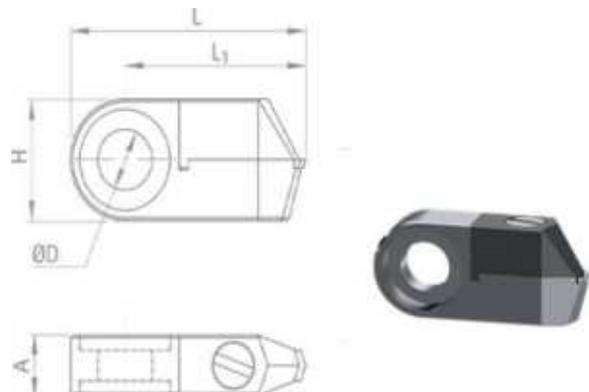


OUTILS DIAMANT DE TOURNAGE ET FRAISAGE

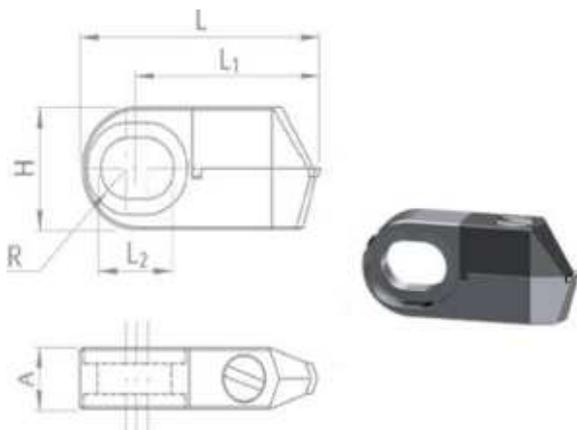
Ref. A



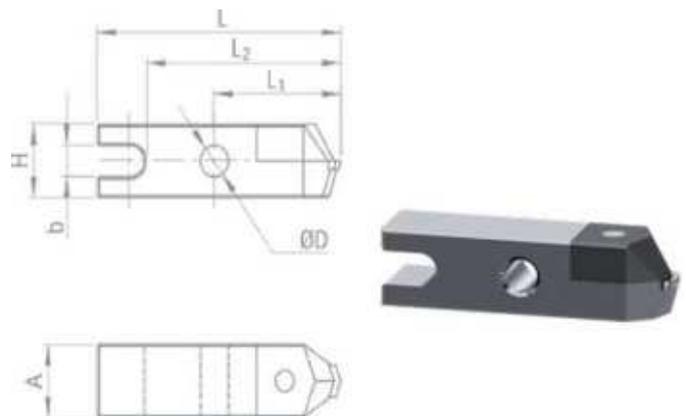
Ref. B



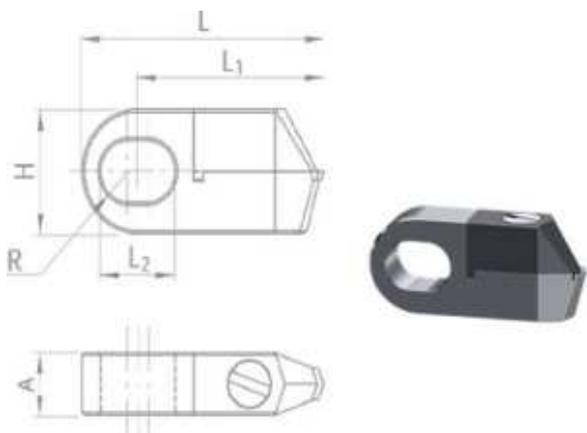
Ref. C



Ref. D

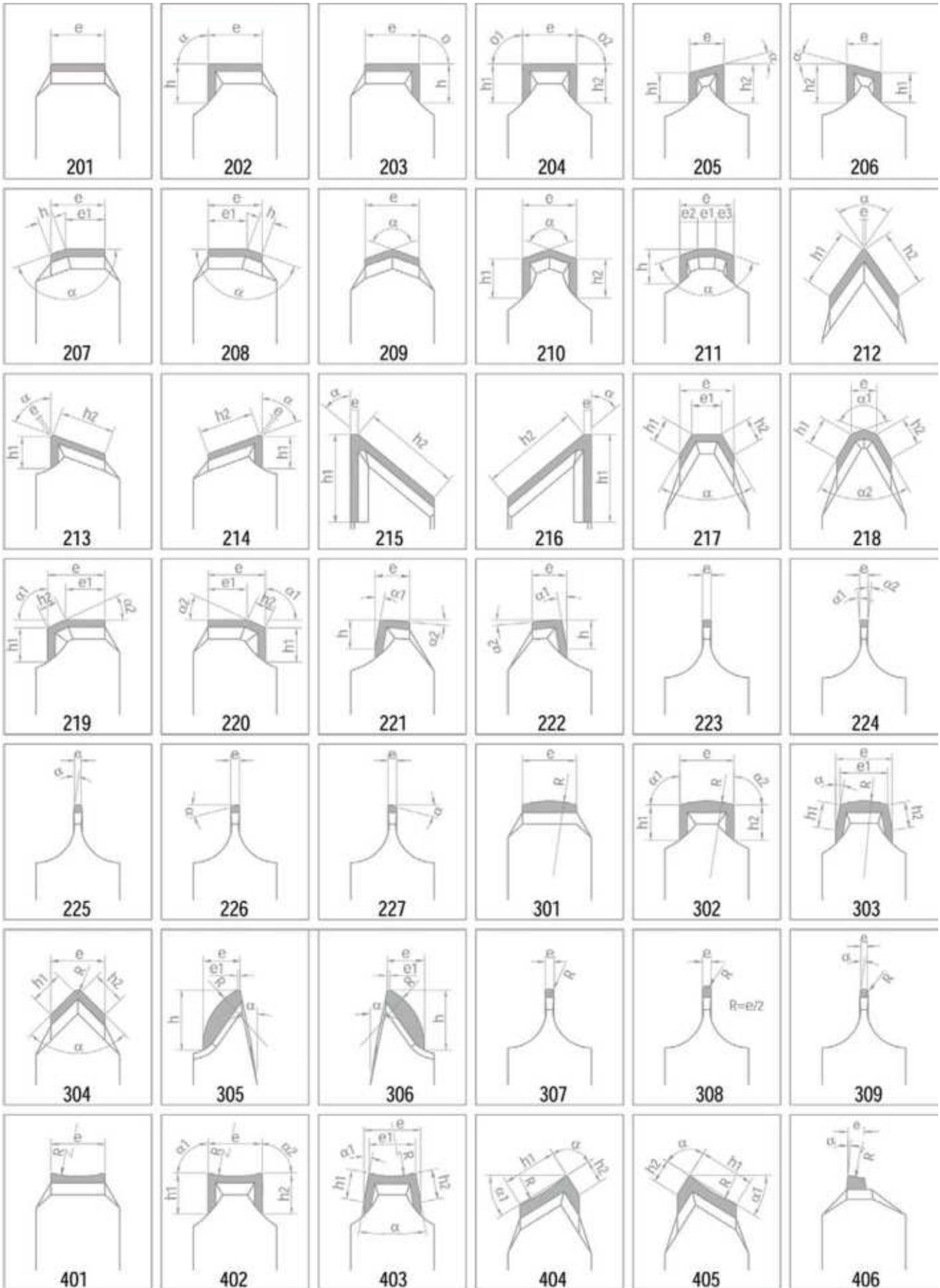


Ref. E



Une grande variété de formes d'outils diamant pour tournage et fraisage sur demande. Lors de la commande, préciser la matière de coupe (PCD - DIA - CVD). Pour l'éventail de formes, se reporter à la page 499.

POSSIBILITÉS DE FORMES SP



DIXI 1973

DRESSE-MEULES DIADIX® TASSEaux D'AVIVAGE

Réf.	D	Art.
DIXI 1973.0823	8	19459
DIXI 1973.1023	10	18512
DIXI 1973.1223	12	19979

Réf.	D	Art.
DIXI 1973.1013	10	23707

Ce dresse-meules compense l'inclinaison négative de 10° à 15° du porte-diamant de certaines machines, permettant ainsi de respecter l'angle d'attaque de 0°.

Réf.	Cône morse	L	Art.
DIXI 1973.0023	CM0	46.50	18737
DIXI 1973.0123	CM1	59.50	18514

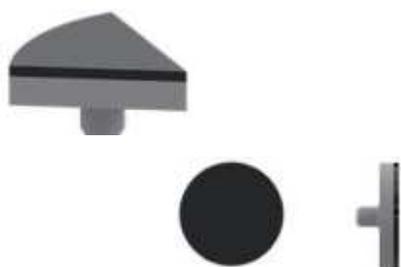
Réf.	Cône morse	Art.
DIXI 1973.0013	CM0	23850
DIXI 1973.0113	CM1	23727

Ce dresse-meules compense l'inclinaison négative de 10° à 15° du porte-diamant de certaines machines, permettant ainsi de respecter l'angle d'attaque de 0°.



DIXI 1978

PLAQUETTES D'AVIVAGE



Réf.	PCD
DIXI 1978.360°	23829



Réf.	PCD
DIXI 1978.23	18814

DIXI 1973

DRESSE-MEULES DIADIX® TASSEaux DE PROFILAGE AVEC DISPOSITIF DE CENTRAGE

Ref.	D	Art.
DIXI 1973.1025	10	24550

Ref.	D	Art.
DIXI 1973.0925-1	9.525 (3/8")	24549

Réf.	Cône morse	L	Art.
DIXI 1973.0125	CM1	36.50	26549
DIXI 1973.0125	CM1	58.50	24551



Tous nos dresse-meules de profilage DIADIX® sont équipés d'un système de centrage automatique de la plaquette.

DIXI développe, sur demande, des tasseaux spéciaux pour différentes machines telles que : Agathon, Kellenberger, Studer, Tripet, Tschudin (HTT), Voumard, etc...

DIXI 1978

PLAQUETTES DE PROFILAGE



Réf.	PCD	CVD
DIXI 1978.2500	24623	973739

Réf.	P	PCD	CVD
DIXI 1978.2512	0.125	24624	973736
DIXI 1978.2520	0.200	24625	973732
DIXI 1978.2525	0.250	24626	973737
DIXI 1978.2550	0.500	24627	973738



DRESSE-MEULES DIADIX®

PARTICULARITÉS

Associées à un pivot en carbure de tungstène, les plaquettes mobiles sont intégralement rentabilisées par l'utilisation des trois pointes et de l'arc de cercle. Le diamant polycristallin, ne s'émoussant pas, garde son mordant jusqu'à l'usure complète. Le dresse-meules DIADIX® fracture les cristaux de la meule au lieu de les aplanir, ce qui permet d'obtenir un plus grand nombre d'arêtes vives.

AVANTAGES

Les meules avivées de la sorte réalisent une plus grande quantité de pièces, plus précises, et d'un état de surface nettement supérieur. Le nombre de passes d'avivage est réduit, ce qui diminue les temps morts. La conjugaison de ces avantages amène une importante amélioration de la productivité.

CONDITIONS D'UTILISATION

Meules : en oxyde d'aluminium (Al₂O₃)

et dans certains cas en carbure de silicium (SiC).

Dureté : jusqu'à L, éventuellement M, voir tableau.

Structure : de 3 à 20, selon les cas, voir tableau.

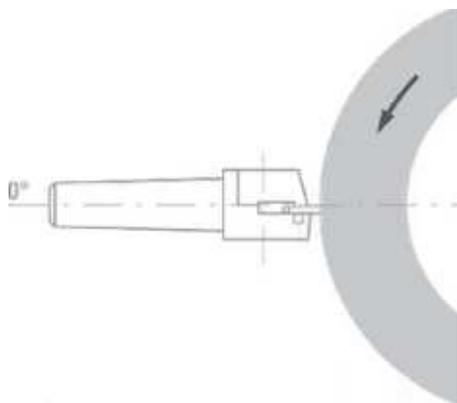
Granulométrie : moyenne, en principe entre 46 et 220.

Rectifieuses : plane, d'intérieur, d'extérieur.

Toutes marques de machines.

I 1	J 1	K 1	L 1	M 1
I 2	J 2	K 2	L 2	M 2
I 3	J 3	K 3	L 3	M 3
I 4	J 4	K 4	L 4	M 4
I 5	J 5	K 5	L 5	M 5
I 6	J 6	K 6	L 6	M 6
I 7	J 7	K 7	L 7	M 7
I 8	J 8	K 8	L 8	M 8
I 9	J 9	K 9	L 9	M 9
I 10	J 10	K 10	L 10	M 10
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●

Caractères maigres = Domaine incertain
 Caractères gras = Domaine sûr



DRESSE-MEULES DIADIX®

CONDITIONS DE TRAVAIL

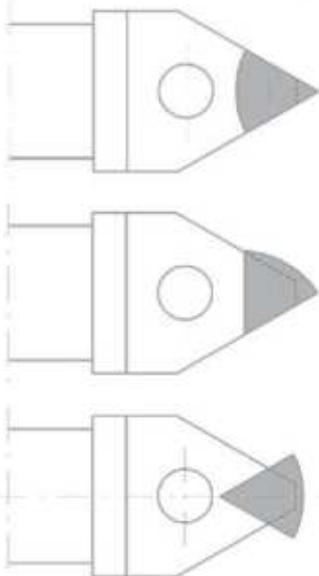
Le dresse-meules doit être placé à la hauteur de l'axe de la meule.

Angle d'avivage : 0°

Avance : supérieure à un diamant naturel à pointe unique

Fonçage : possible jusqu'à 0.50 mm

Lubrification : nécessaire



← Exemples de positionnement de la plaquette.

← Pour les travaux d'**ébauche**.
 La meule devient plus mordante en utilisant l'avance adéquate.

← Pour les travaux de **finition**.
 En employant tout ou partie du rayon, la même meule permet d'obtenir un fini impeccable.

OUTILS SUR DEMANDE

DIXI Polytool conçoit et fabrique des outils PCD,CVD et DIA sur mesure afin de répondre à vos besoins le tout dans des délais courts. Du fraisage au tournage, de l'usinage mat à la super finition, tout est envisageable.

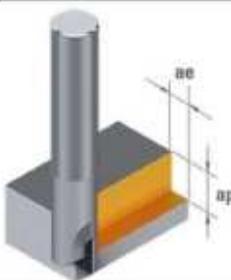


OUTILS SUR DEMANDE COOL+

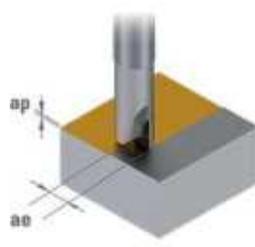
Le système COOL+ est compatible avec les outils DIA



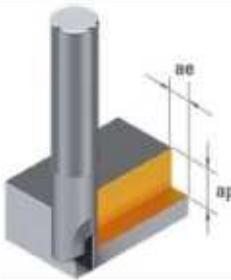
CONTOURNAGE

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		35 - 60'000	0.05 - 0.20	<0.9×L1
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23		30 - 60'000	0.05 - 0.20	<0.9×L1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		25 - 50'000	0.05 - 0.20	<0.9×L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		20 - 45'000	0.05 - 0.20	<0.9×L1
	Plastique	29		25 - 50'000	0.05 - 0.20	<0.9×L1
	Or, argent	-		30 - 60'000	0.05 - 0.20	<0.9×L1

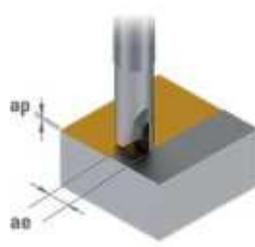
SURFAÇAGE

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		35 - 60'000	<1×ØD1	0.05 - 0.20
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23		30 - 60'000	<1×ØD1	0.05 - 0.20
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		25 - 50'000	<1×ØD1	0.05 - 0.20
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		20 - 45'000	<1×ØD1	0.05 - 0.20
	Plastique	29		25 - 50'000	<1×ØD1	0.05 - 0.20
	Or, argent	-		30 - 60'000	<1×ØD1	0.05 - 0.20

CONTOURNAGE

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Plastique	29		17 - 25'000	0.05 - 0.10	<1×ØD1

SURFAÇAGE

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Plastique	29		7 - 15'000	<1×ØD1	0.05 - 0.10

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent f_z [mm]

$\emptyset D_1$ 0.5 - 0.9	$\emptyset D_1$ 1 - 1.5	$\emptyset D_1$ 1.6 - 2	$\emptyset D_1$ 2.5 - 3	$\emptyset D_1$ 3 - 4	$\emptyset D_1$ 4.5 - 6	$\emptyset D_1$ 8 - 10
0.005 - 0.009	0.011 - 0.016	0.017 - 0.021	0.026 - 0.032	0.032 - 0.042	0.048 - 0.065	0.080 - 0.110
0.005 - 0.008	0.009 - 0.014	0.015 - 0.018	0.023 - 0.027	0.027 - 0.036	0.040 - 0.055	0.070 - 0.090
0.005 - 0.009	0.011 - 0.016	0.017 - 0.021	0.026 - 0.032	0.032 - 0.042	0.048 - 0.065	0.080 - 0.110
0.004 - 0.008	0.008 - 0.013	0.013 - 0.017	0.021 - 0.025	0.025 - 0.034	0.038 - 0.050	0.070 - 0.080
0.005 - 0.009	0.011 - 0.016	0.017 - 0.021	0.026 - 0.032	0.032 - 0.042	0.048 - 0.065	0.080 - 0.110
0.004 - 0.006	0.007 - 0.011	0.011 - 0.014	0.018 - 0.021	0.021 - 0.028	0.032 - 0.040	0.060 - 0.070

Avance par dent f_z [mm]

$\emptyset D_1$ 0.5 - 0.9	$\emptyset D_1$ 1 - 1.5	$\emptyset D_1$ 1.6 - 2	$\emptyset D_1$ 2.5 - 3	$\emptyset D_1$ 3 - 4	$\emptyset D_1$ 4.5 - 6	$\emptyset D_1$ 8 - 10
0.004 - 0.008	0.009 - 0.014	0.014 - 0.016	0.022 - 0.027	0.024 - 0.032	0.036 - 0.050	0.060 - 0.080
0.004 - 0.007	0.008 - 0.012	0.013 - 0.014	0.020 - 0.023	0.020 - 0.027	0.030 - 0.040	0.050 - 0.070
0.004 - 0.008	0.009 - 0.014	0.014 - 0.016	0.022 - 0.027	0.024 - 0.032	0.036 - 0.050	0.060 - 0.080
0.003 - 0.007	0.007 - 0.011	0.011 - 0.013	0.018 - 0.021	0.019 - 0.026	0.029 - 0.040	0.050 - 0.060
0.004 - 0.008	0.009 - 0.014	0.014 - 0.016	0.022 - 0.027	0.024 - 0.032	0.036 - 0.050	0.060 - 0.080
0.003 - 0.005	0.006 - 0.009	0.009 - 0.011	0.015 - 0.018	0.016 - 0.021	0.024 - 0.030	0.045 - 0.050

Avance par dent f_z [mm]

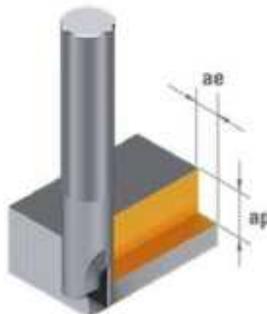
$\emptyset D_1$ 3 - 6	$\emptyset D_1$ 8 - 12
0.027 - 0.045	0.060 - 0.090

$\emptyset D_1$ 3 - 6	$\emptyset D_1$ 8 - 12
0.024 - 0.041	0.054 - 0.081

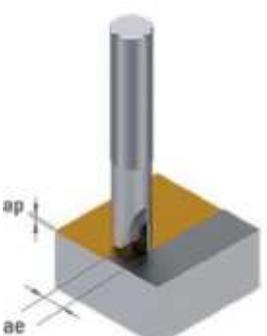
Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptés en fonction des conditions d'utilisation !

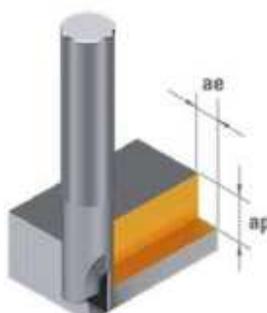
CONTOURNAGE

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		35 - 60'000	0.03 - 0.08	<2.50
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23		35 - 60'000	0.03 - 0.08	<2.50
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		35 - 50'000	0.03 - 0.08	<2.50
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		35 - 45'000	0.03 - 0.08	<2.50
	Plastique	29		35 - 50'000	0.03 - 0.08	<2.50
	Or, argent	-		35 - 60'000	0.03 - 0.08	<2.50

SURFAÇAGE

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		35 - 60'000	<1×ØD1	0.03 - 0.08
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23		35 - 60'000	<1×ØD1	0.03 - 0.08
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		35 - 50'000	<1×ØD1	0.03 - 0.08
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		35 - 45'000	<1×ØD1	0.03 - 0.08
	Plastique	29		35 - 50'000	<1×ØD1	0.03 - 0.08
	Or, argent	-		35 - 60'000	<1×ØD1	0.03 - 0.08

CONTOURNAGE

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		40 - 50'000	0.03 - 0.05	<0.8×L1
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23		40 - 50'000	0.03 - 0.05	<0.8×L1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		30 - 50'000	0.03 - 0.05	<0.8×L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		30 - 50'000	0.03 - 0.05	<0.8×L1
	Plastique	29		35 - 50'000	0.03 - 0.05	<0.8×L1
	Or, argent	-		40 - 50'000	0.03 - 0.05	<0.8×L1

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent f_z [mm]

$\emptyset D_1$ 3 - 4	$\emptyset D_1$ 4 - 6	
0.008 - 0.009	0.009 - 0.012	
0.007 - 0.008	0.008 - 0.010	
0.008 - 0.009	0.009 - 0.012	
0.006 - 0.007	0.007 - 0.010	
0.008 - 0.009	0.009 - 0.012	
0.005 - 0.006	0.006 - 0.008	

Avance par dent f_z [mm]

$\emptyset D_1$ 3 - 4	$\emptyset D_1$ 4 - 6	
0.007 - 0.008	0.007 - 0.009	
0.006 - 0.007	0.006 - 0.008	
0.007 - 0.008	0.007 - 0.009	
0.005 - 0.006	0.005 - 0.008	
0.007 - 0.008	0.007 - 0.009	
0.004 - 0.005	0.005 - 0.006	

Avance par dent f_z [mm]

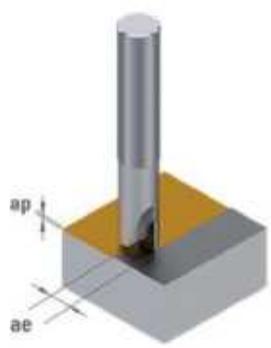
$\emptyset D_1$ 0.4 - 0.9	$\emptyset D_1$ 1 - 2	
0.002 - 0.004	0.004 - 0.006	
0.002 - 0.004	0.003 - 0.005	
0.002 - 0.004	0.004 - 0.006	
0.002 - 0.003	0.003 - 0.005	
0.002 - 0.004	0.004 - 0.006	
0.001 - 0.003	0.003 - 0.004	

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptés en fonction des conditions d'utilisation !

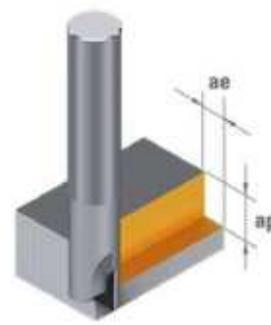
DIXI 72310 DIA - 70330 DIA

SURFAÇAGE

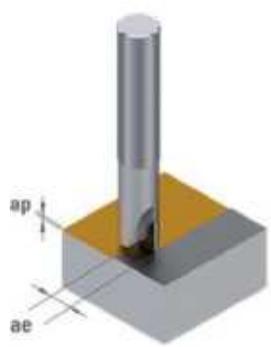
		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé <12% Si	21 - 22		40 - 50'000	<1×ØD1	0.03 - 0.05
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23		40 - 50'000	<1×ØD1	0.03 - 0.05
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		30 - 50'000	<1×ØD1	0.03 - 0.05
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		30 - 50'000	<1×ØD1	0.03 - 0.05
	Plastique	29		35 - 50'000	<1×ØD1	0.03 - 0.05
	Or, argent	-		40 - 50'000	<1×ØD1	0.03 - 0.05

DIXI 72421 SH DIA

CONTOURNAGE

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé <12% Si	21 - 22		20 - 30'000	0.02 - 0.08	<0.8×L1
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23		15 - 30'000	0.02 - 0.08	<0.8×L1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		10 - 20'000	0.02 - 0.08	<0.8×L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		10 - 20'000	0.02 - 0.08	<0.8×L1
	Plastique	29		10 - 20'000	0.02 - 0.08	<0.8×L1
	Or, argent	-		15 - 30'000	0.02 - 0.08	<0.8×L1

SURFAÇAGE

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé <12% Si	21 - 22		20 - 30'000	<1×ØD1	0.02 - 0.08
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23		15 - 30'000	<1×ØD1	0.02 - 0.08
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		10 - 20'000	<1×ØD1	0.02 - 0.08
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		10 - 20'000	<1×ØD1	0.02 - 0.08
	Plastique	29		10 - 20'000	<1×ØD1	0.02 - 0.08
	Or, argent	-		15 - 30'000	<1×ØD1	0.02 - 0.08

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent f_z [mm]

$\varnothing D_1$ 0.4 - 0.9	$\varnothing D_1$ 1 - 2
0.002 - 0.003	0.003 - 0.005
0.002 - 0.003	0.003 - 0.004
0.002 - 0.003	0.003 - 0.005
0.002 - 0.003	0.003 - 0.004
0.002 - 0.003	0.003 - 0.005
0.001 - 0.003	0.003 - 0.003

Avance par dent f_z [mm]

$\varnothing D_1$ 6 - 8	$\varnothing D_1$ 10 - 12
0.011 - 0.024	0.018 - 0.036
0.009 - 0.021	0.016 - 0.031
0.011 - 0.024	0.018 - 0.036
0.009 - 0.019	0.014 - 0.029
0.011 - 0.024	0.018 - 0.036
0.007 - 0.016	0.012 - 0.024

Avance par dent f_z [mm]

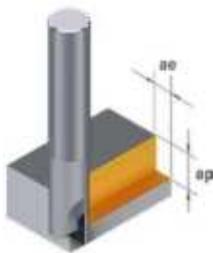
$\varnothing D_1$ 6 - 8	$\varnothing D_1$ 10 - 12
0.009 - 0.020	0.015 - 0.031
0.008 - 0.018	0.014 - 0.026
0.009 - 0.020	0.015 - 0.031
0.008 - 0.016	0.012 - 0.025
0.009 - 0.020	0.015 - 0.031
0.062 - 0.014	0.010 - 0.020

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

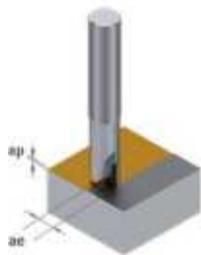
Les conditions de coupe doivent être adaptés en fonction des conditions d'utilisation !

DIXI 72420 PCD - 70520 PCD

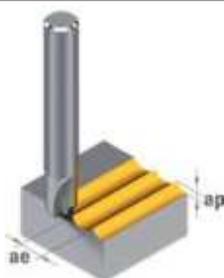
CONTOURNAGE

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22			25 - 40'000	0.10 - 1.00
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23		20 - 40'000	0.10 - 1.00	<0.9×L1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		15 - 35'000	0.10 - 1.00	<0.9×L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		15 - 35'000	0.10 - 1.00	<0.9×L1
	Plastique	29		15 - 30'000	0.10 - 1.00	<0.9×L1
	Or, argent	-		20 - 40'000	0.10 - 1.00	<0.9×L1

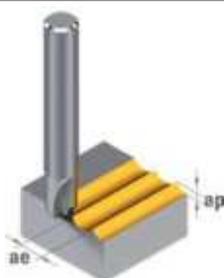
SURFAÇAGE

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22			25 - 40'000	0.10 - 1.00
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23		20 - 40'000	0.10 - 1.00	<0.9×L1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		15 - 35'000	0.10 - 1.00	<0.9×L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		15 - 35'000	0.10 - 1.00	<0.9×L1
	Plastique	29		15 - 30'000	0.10 - 1.00	<0.9×L1
	Or, argent	-		20 - 40'000	0.10 - 1.00	<0.9×L1

DIXI 70320-SH PCD

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22			25 - 50'000	<0.10×ØD1
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23		20 - 50'000	<0.10×ØD1	<0.10×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		15 - 40'000	<0.10×ØD1	<0.10×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		10 - 35'000	<0.10×ØD1	<0.10×ØD1
	Plastique	29		15 - 40'000	<0.10×ØD1	<0.10×ØD1
	Or, argent	-		20 - 50'000	<0.10×ØD1	<0.10×ØD1

DIXI 70320 DIA

		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22			25 - 50'000	0.03 - 0.08
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23 - 25		20 - 50'000	0.03 - 0.08	0.03 - 0.08
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		15 - 40'000	0.03 - 0.08	0.03 - 0.08
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		10 - 35'000	0.03 - 0.08	0.03 - 0.08
	Plastique	29 - 30		15 - 40'000	0.03 - 0.08	0.03 - 0.08
	Or, argent	-		20 - 50'000	0.03 - 0.08	0.03 - 0.08

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent **fz [mm]**

$\emptyset D_1$ 1 - 2	$\emptyset D_1$ 3 - 6	$\emptyset D_1$ 7 - 12	$\emptyset D_1$ 13 - 20
0.009 - 0.018	0.027 - 0.054	0.063 - 0.108	0.098 - 0.150
0.008 - 0.016	0.023 - 0.047	0.055 - 0.064	0.085 - 0.130
0.009 - 0.018	0.027 - 0.054	0.063 - 0.108	0.098 - 0.150
0.007 - 0.014	0.022 - 0.043	0.050 - 0.086	0.078 - 0.120
0.009 - 0.018	0.027 - 0.054	0.063 - 0.108	0.098 - 0.150
0.006 - 0.012	0.018 - 0.036	0.042 - 0.072	0.065 - 0.100

Avance par dent **fz [mm]**

$\emptyset D_1$ 1 - 2	$\emptyset D_1$ 3 - 6	$\emptyset D_1$ 7 - 12	$\emptyset D_1$ 13 - 20
0.008 - 0.016	0.023 - 0.047	0.055 - 0.094	0.085 - 0.130
0.007 - 0.013	0.020 - 0.040	0.046 - 0.079	0.072 - 0.110
0.008 - 0.016	0.023 - 0.047	0.055 - 0.094	0.085 - 0.130
0.006 - 0.012	0.018 - 0.036	0.042 - 0.072	0.065 - 0.100
0.008 - 0.016	0.023 - 0.047	0.055 - 0.094	0.085 - 0.130
0.005 - 0.010	0.014 - 0.029	0.034 - 0.058	0.052 - 0.080

Avance par dent **fz [mm]**

$\emptyset D_1$ 2 - 4	$\emptyset D_1$ 5 - 8	$\emptyset D_1$ 10 - 20
0.014 - 0.027	0.034 - 0.054	0.060 - 0.120
0.012 - 0.023	0.029 - 0.047	0.052 - 0.104
0.014 - 0.027	0.034 - 0.054	0.060 - 0.120
0.011 - 0.022	0.027 - 0.043	0.048 - 0.096
0.014 - 0.027	0.034 - 0.054	0.060 - 0.120
0.009 - 0.018	0.023 - 0.036	0.040 - 0.080

Avance par dent **fz [mm]**

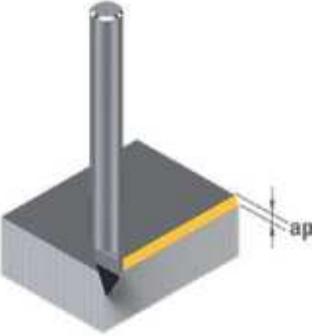
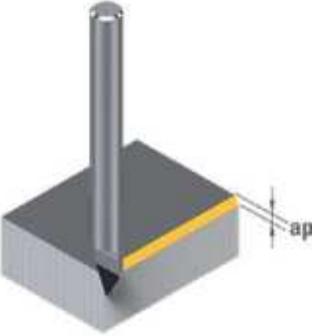
$\emptyset D_1$ 2 - 4	$\emptyset D_1$ 6 - 10
0.005 - 0.044	0.012 - 0.015
0.005 - 0.009	0.010 - 0.013
0.005 - 0.011	0.012 - 0.015
0.004 - 0.009	0.009 - 0.012
0.005 - 0.011	0.012 - 0.015
0.004 - 0.007	0.008 - 0.010

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptés en fonction des conditions d'utilisation !

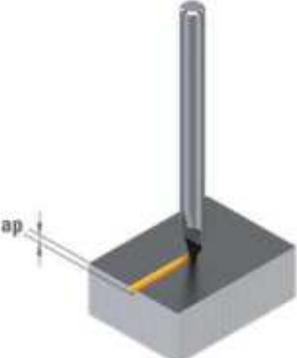
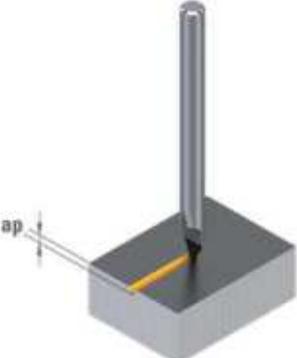
DIXI 76230 DIA - 76231 DIA

ANGLAGE

N		VDI 3323		n	ae	ap
				tr/min	(mm)	(mm)
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		35 - 60'000	0.03 - 0.08	< 0.8 × L1
	Alliage alu coulé (Si ≤ 8%)	23		35 - 60'000	0.03 - 0.08	< 0.8 × L1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		35 - 60'000	0.03 - 0.08	< 0.8 × L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		35 - 60'000	0.03 - 0.08	< 0.8 × L1
	Plastique	29		35 - 60'000	0.03 - 0.08	< 0.8 × L1
	Or, argent	-		35 - 60'000	0.03 - 0.08	< 0.8 × L1

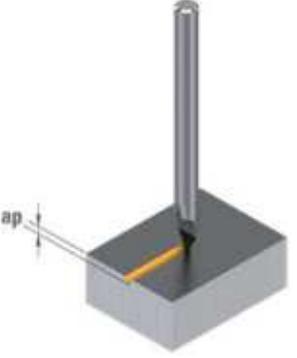
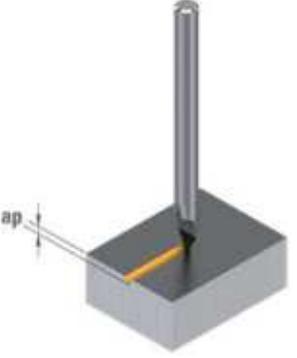
DIXI 70170 DIA

GRAVAGE

N		VDI 3323		n	ap
				tr/min	(mm)
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		30 - 60'000	0.03 - 0.08
	Alliage alu coulé (Si ≤ 8%)	23		30 - 60'000	0.03 - 0.08
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		30 - 60'000	0.03 - 0.08
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		30 - 60'000	0.03 - 0.08
	Plastique	29		30 - 60'000	0.03 - 0.08
	Or, argent	-		30 - 60'000	0.03 - 0.08

DIXI 70070 PCD - 70170 PCD

GRAVAGE

N		VDI 3323		n	ap
				tr/min	(mm)
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		25 - 45'000	0.05 - 0.10
	Alliage alu coulé (Si ≤ 8%)	23		20 - 45'000	0.05 - 0.10
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		15 - 35'000	0.05 - 0.10
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		10 - 30'000	0.05 - 0.10
	Plastique	29		15 - 35'000	0.05 - 0.10
	Or, argent	-		20 - 45'000	0.05 - 0.10

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent f_z [mm]

$\varnothing D_1$ 0.1 - 0.9	$\varnothing D_1$ 1 - 3.9	$\varnothing D_1$ 4 - 16
0.003 - 0.007	0.008 - 0.012	0.011 - 0.019
0.003 - 0.006	0.007 - 0.010	0.009 - 0.017
0.003 - 0.007	0.008 - 0.012	0.011 - 0.019
0.002 - 0.005	0.006 - 0.009	0.009 - 0.015
0.003 - 0.007	0.008 - 0.012	0.011 - 0.019
0.002 - 0.005	0.005 - 0.008	0.007 - 0.013

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptés en fonction des conditions d'utilisation !

Avance par dent f_z [mm]

$\varnothing D_1$ 0.05 - 0.10
0.004 - 0.007
0.003 - 0.006
0.004 - 0.007
0.003 - 0.006
0.004 - 0.007
0.002 - 0.005

Avance par dent f_z [mm]

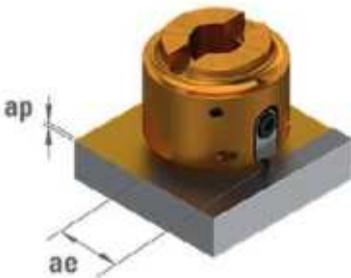
$\varnothing D_1$ 0.05 - 0.10	$\varnothing D_1$ 0.10 - 0.20
0.003 - 0.006	0.007 - 0.011
0.003 - 0.005	0.006 - 0.009
0.003 - 0.006	0.007 - 0.011
0.002 - 0.005	0.006 - 0.009
0.003 - 0.006	0.007 - 0.011
0.002 - 0.004	0.005 - 0.007

Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptés en fonction des conditions d'utilisation !

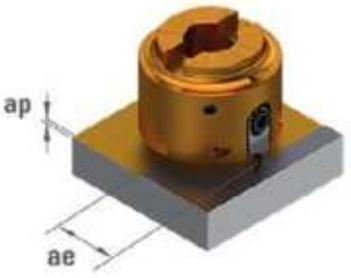
DIXI 81000

SURFAÇAGE

N		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
	Alliage alu corroyé <12% Si	21 - 22		2 - 7'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23		2 - 7'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		2 - 6'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		2 - 5'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Plastique	29		2 - 5'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Or, argent	-		2 - 7'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50

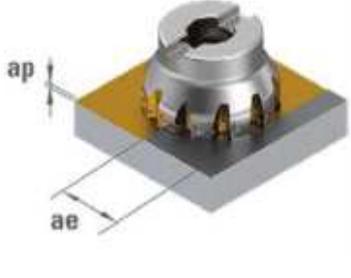
DIXI 82000

SURFAÇAGE

N		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
	Alliage alu corroyé <12% Si	21 - 22		5 - 7'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23		5 - 7'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		4 - 6'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		4 - 5'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Plastique	29		4 - 5'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Or, argent	-		5 - 7'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50

DIXI 80000

SURFAÇAGE

N		VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
	Alliage alu corroyé <12% Si	21 - 22		2 - 7'000	<1×ØD1	0.10 - 1.00
	Alliage alu coulé (Si ≤8%)	23		2 - 7'000	<1×ØD1	0.10 - 1.00
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		2 - 6'000	<1×ØD1	0.10 - 1.00
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28		2 - 5'000	<1×ØD1	0.10 - 1.00
	Plastique	29		2 - 5'000	<1×ØD1	0.10 - 1.00
	Or, argent	-		2 - 7'000	<1×ØD1	0.10 - 1.00

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent f_z [mm]

$\varnothing D_1$ 40 - 60	$\varnothing D_1$ 85 - 125
0.018 - 0.027	0.032 - 0.056
0.016 - 0.023	0.028 - 0.049
0.018 - 0.027	0.032 - 0.056
0.014 - 0.022	0.026 - 0.045
0.018 - 0.027	0.032 - 0.056
0.012 - 0.018	0.021 - 0.038

Avance par dent f_z [mm]

$\varnothing D_1$ 18 - 30
0.008 - 0.014
0.007 - 0.012
0.008 - 0.014
0.006 - 0.011
0.008 - 0.014
0.005 - 0.009

Avance par dent f_z [mm]

$\varnothing D_1$ 40 - 63	$\varnothing D_1$ 80 - 125
0.024 - 0.189	0.060 - 0.244
0.021 - 0.164	0.052 - 0.211
0.024 - 0.189	0.060 - 0.244
0.019 - 0.151	0.048 - 0.195
0.024 - 0.189	0.060 - 0.244
0.016 - 0.126	0.040 - 0.163

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...

Les conditions de coupe doivent être adaptés en fonction des conditions d'utilisation !