

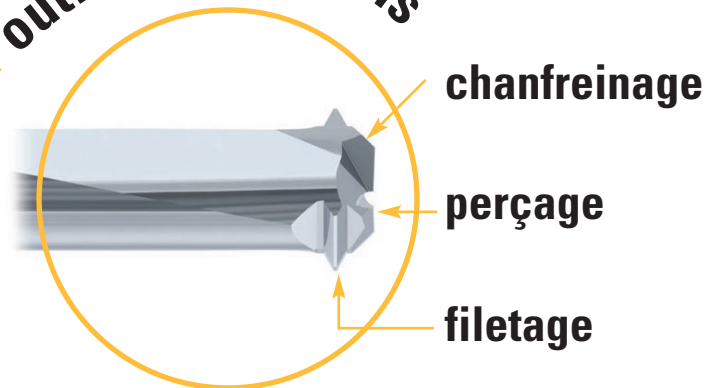
Outils de précision en métal dur et diamant

NOUVEAUTÉ

TOURBILLONNEURS-PERCEURS



1 outil, 3 opérations



DIXI 1740 M 0.80 - M 10.00

Petit, précis, DIXI

DIXI POLYTOOL S.A.
Av. du Technicum 37
CH-2400 Le Locle

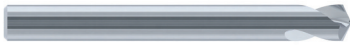
Tél. +41 (0)32 933 54 44
Fax +41 (0)32 931 89 16

dixipoly@dixi.com

www.dixipolytool.com

Méthode classique avec 3 outils

1. Pointage, chanfreinage 90°



2. Perçage

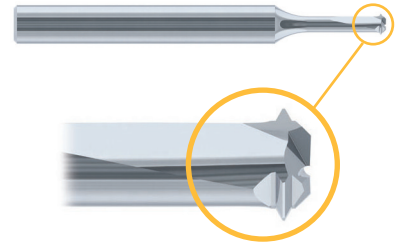


3. Filetage

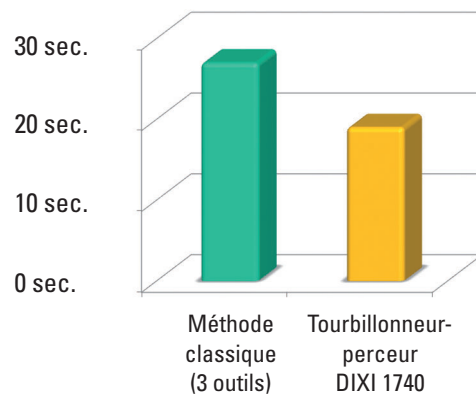


Nouvelle méthode avec tourbillonneur-perceur

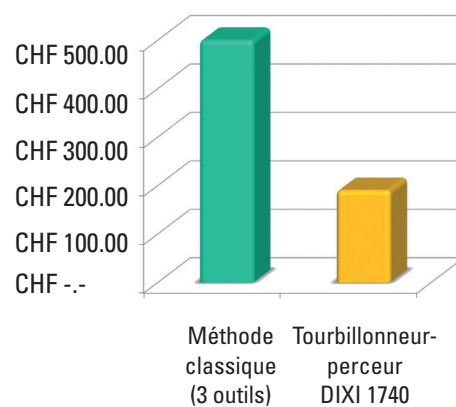
1 outil, 3 opérations



1 OUTIL = GAIN SUR LE TEMPS DE CYCLE, IMPACT DIRECT SUR LA PRODUCTIVITÉ
ET LES DÉLAIS DE FABRICATION



1 OUTIL = FRAIS D'OUTILLAGE* RÉDUITS ET GESTION SIMPLIFIÉE DU STOCK OUTIL



* Tarifs outils actuels.
Ensemble porte-outil et pince CHF 180.-.

Exemples d'usinages

Dimension	M 1.00 x 0.25	M 3.00 x 0.50	M 8.00 x 1.25
Matière	Titane GR5	Fonte GG25	Titane GR5
Z	1	2	3
Profondeur (mm)	2	4.5	10
n (tr/min)	30'000	11'000	3'200
Vc (m/min)	72	112	65
Fz (mm)	0.006	0.08	0.06
Vf (mm/min)	168	1'760	573
Temps de cycle	19 sec.	10 sec.	58 sec.
Avec remontée de finition*	oui	non	oui

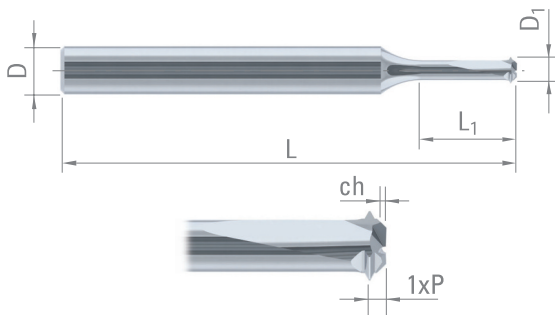
* voir page suivante pour méthode

DIXI 1740



TOURBILLONNEURS-PERCEURS

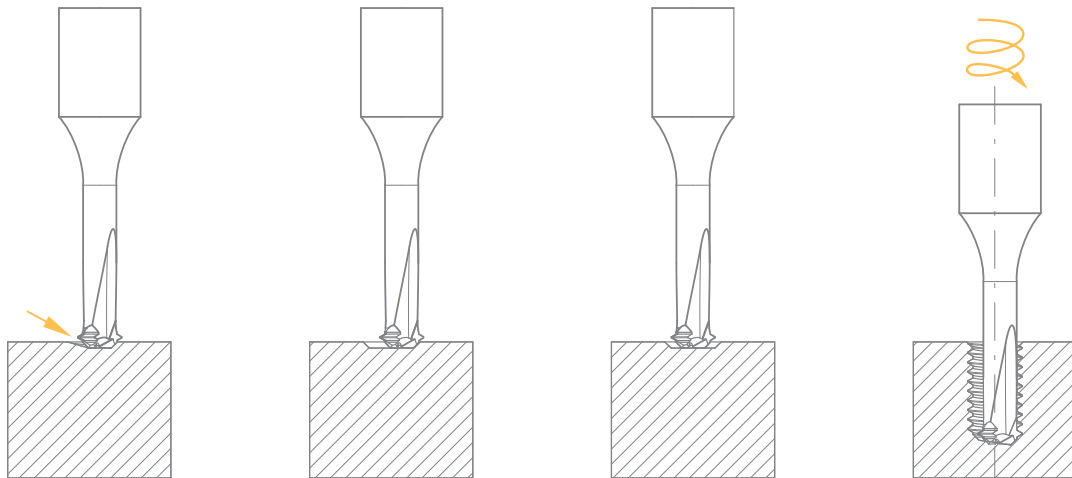
Z = 1-3



Acier < 600Mpa	Acier > 600Mpa	Aciers fort. allié	Acier inox aust.	Fontes
Super alliages Ni / Co	Titane, alliage de titane	Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu
Graphite	Plastique			

Ø nominal	Pas	D ₁	ch	L ₁	D _{h6}	L	Z	CARBURE	CUTINOX
M 0.80	0.20	0.60	0.10	2.4	3	38	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
M 0.90	0.225	0.66	0.12	2.7	3	38	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
M 1.00	0.25	0.73	0.15	3.0	3	38	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
M 1.20	0.25	0.92	0.15	3.6	3	38	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
M 1.40	0.30	1.05	0.19	4.2	3	38	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
M 1.60	0.35	1.21	0.22	4.8	3	38	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
M 2.00	0.40	1.55	0.25	6.0	3	38	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
M 2.50	0.45	2.00	0.29	7.5	3	38	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
M 3.00	0.50	2.44	0.33	9.0	6	57	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
M 4.00	0.70	3.20	0.45	12.0	6	57	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
M 5.00	0.80	4.00	0.53	15.0	6	57	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
M 6.00	1.00	4.85	0.65	18.0	6	57	3	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
M 8.00	1.25	6.50	0.80	24.0	8	75	3	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
M 10.00	1.50	7.90	1.00	30.0	8	75	3	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Exemple pour usinage de matières faciles à usiner (laiton, aluminium, aciers au plomb, etc...).



1

Approche X0 Y0 Z0.10
puis plongée angulaire
sur 2 axes (XZ).

2

Interpolation circulaire
sur 1 tour
(\varnothing du trou chanfreiné).

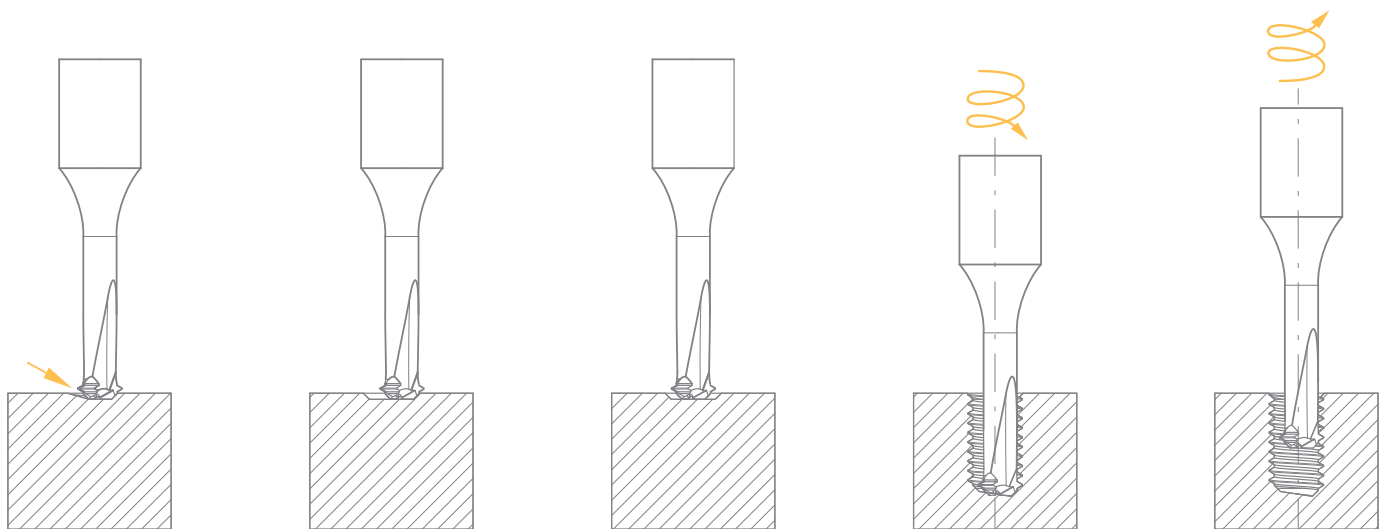
3

Retour au centre
du trou X0 Y0.

4

Plongée en spirale
au \varnothing du filetage intérieur.
Retour au centre
et sortie de l'outil.

Exemple pour usinage de matières difficiles (titane, acier inox).



1

Approche X0 Y0 Z0.10
puis plongée angulaire
sur 2 axes (XZ).

2

Usinage du chanfrein.
Interpolation circulaire
sur 1 tour.

3

Retour au centre
du trou X0 Y0.

4

Plongée en spirale
au \varnothing d'ébauche
(\varnothing fini -2%).

5

Usinage au \varnothing fini
du filetage
en remontant.