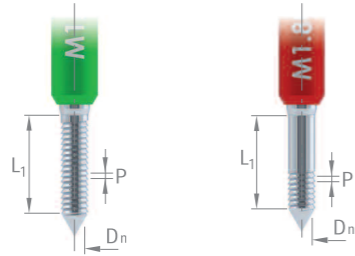


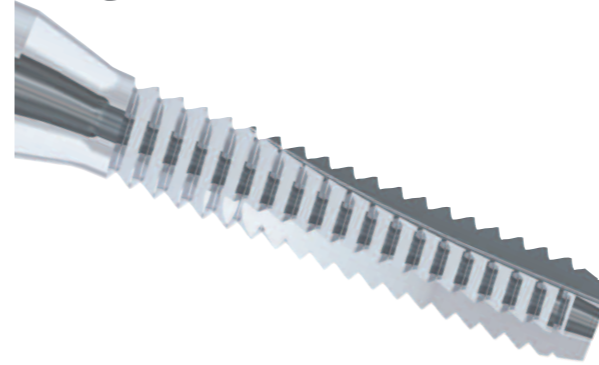
## DIXI 1718 - 1719-AF/BT

Jauges filetées  
 "GO" - "NO GO"  
 Profil autofrein AF/BT

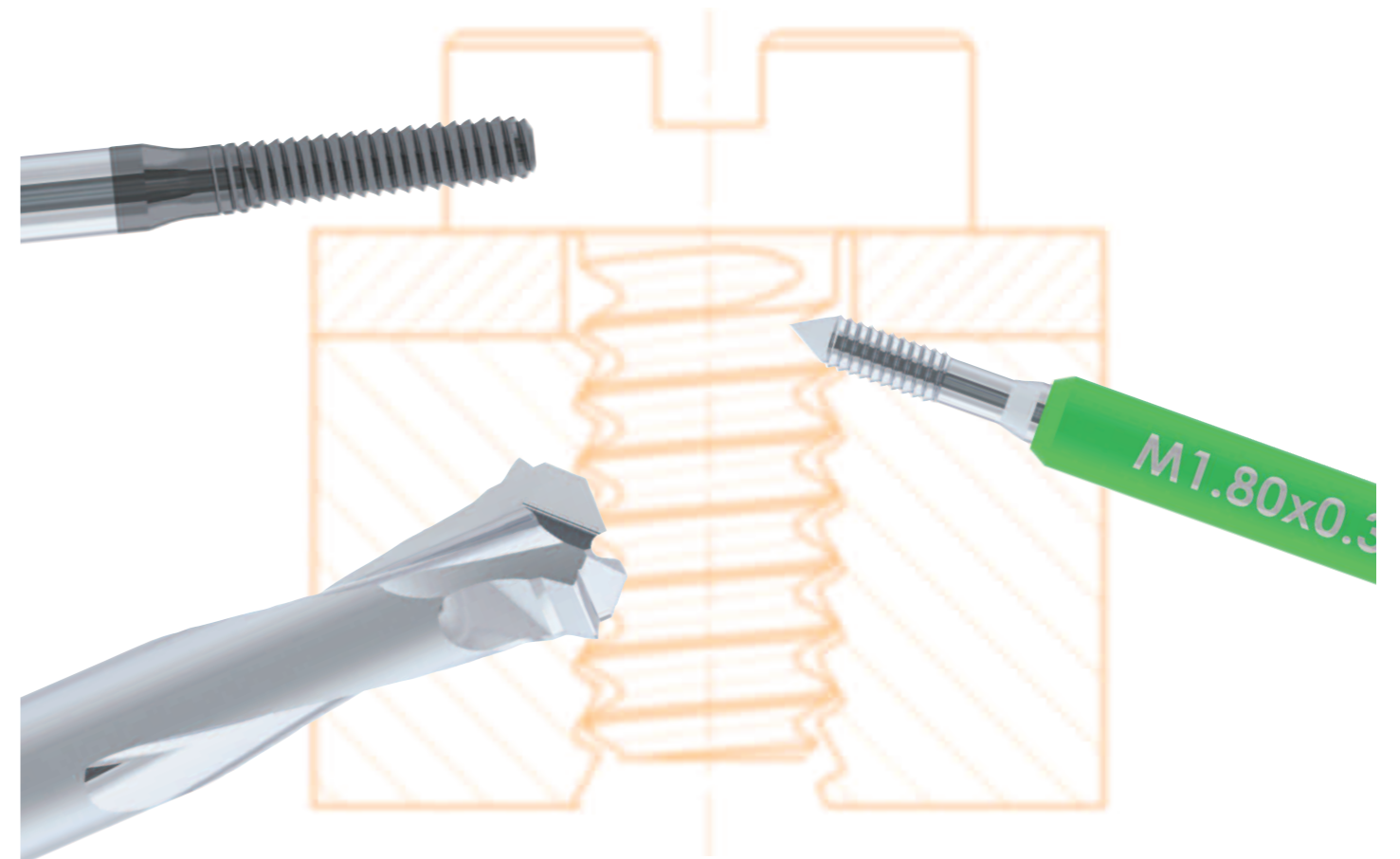


Ø nom.	Pas	L <sub>1</sub>	1718-AF/BT	1719-AF/BT
			GO	NO GO
S 0.70	0.175	3.0	995572	995573
S 0.80	0.20	3.5	995615	995664
S 0.90	0.225	4.0	995616	995665
M 1.00	0.250	4.0	995617	995666
M 1.20	0.250	5.0	995619	995667
M 1.40	0.300	5.0	995620	995668
M 1.60	0.350	6.0	995621	995669
M 1.80	0.350	6.0	995622	995670
M 2.00	0.400	6.0	995623	995671
M 2.20	0.450	8.0	995624	995672
M 2.50	0.450	8.0	995631	995674
M 3.00	0.500	8.0	995626	995675

## Sécurisez le serrage de vos vis grâce aux outils autofrein AF



## TARAUDS, FRAISES ET JAUGES AF



**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

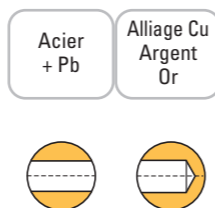
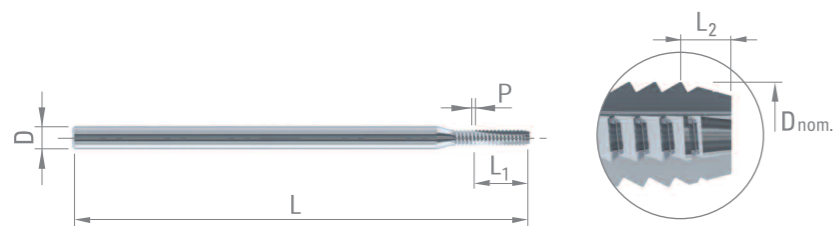
dixipoly@dixi.com

[www.dixipolytool.com](http://www.dixipolytool.com)

### DIXI 1712-AF/BT

MICRO-TARAUDS COUPANT  
PROFIL AUTOFREIN AF/BT

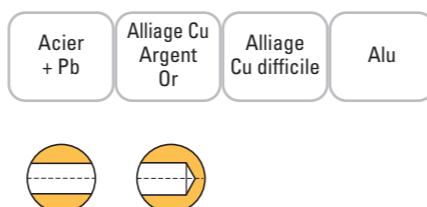
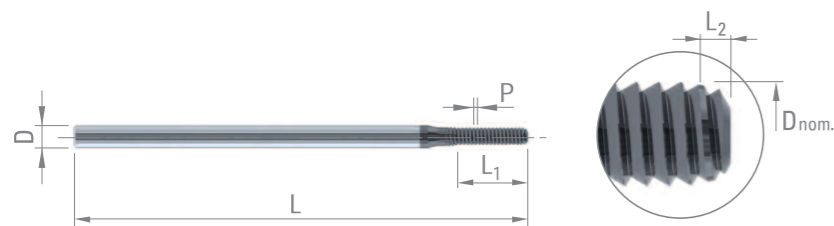
Z = 3



Ø nom.	Pas	Ø perç.	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h6</sub>	L	Z	CARBURE
S 0.70	0.175	0.59	3.0	0.35	1.5	30	3	995574
S 0.80	0.20	0.68	3.5	0.40	1.5	30	3	995676
S 0.90	0.225	0.76	4.0	0.45	1.5	30	3	995677
M 1.00	0.25	0.84	4.0	0.50	1.5	30	3	995678
M 1.20	0.25	1.04	5.0	0.50	1.5	30	3	995679
M 1.40	0.30	1.21	5.0	0.60	1.5	30	3	995680

### DIXI 1716-AF/BT

MICRO-TARAUDS À REFOULER  
PROFIL AUTOFREIN AF/BT

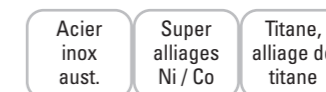
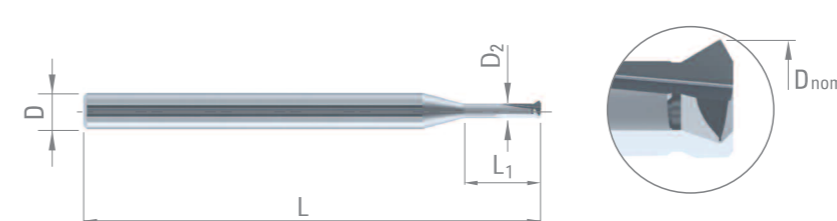


Ø nom.	Pas	Ø perç.	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D	L	DI-TOP
S 0.70	0.7	0.175	0.65	2.8	0.35	1.5	995723
S 0.80	0.8	0.20	0.74	3.2	0.40	1.5	995745
S 0.90	0.9	0.225	0.83	3.6	0.45	1.5	995746
M 1.00	1.0	0.25	0.92	4.0	0.50	1.5	995747
M 1.20	1.2	0.25	1.12	4.8	0.50	1.5	995748
M 1.40	1.4	0.30	1.31	5.6	0.60	1.0	995749

### DIXI 1738-AF/BT

OUTILS À TOURBILLONNER  
PROFIL AUTOFREIN AF/BT

Z = 3

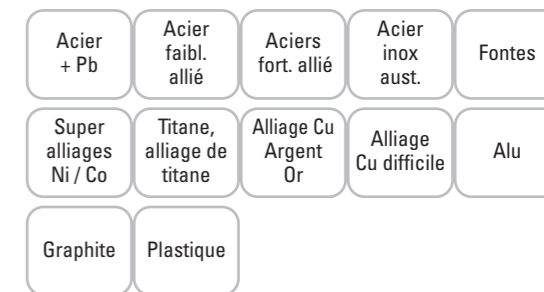
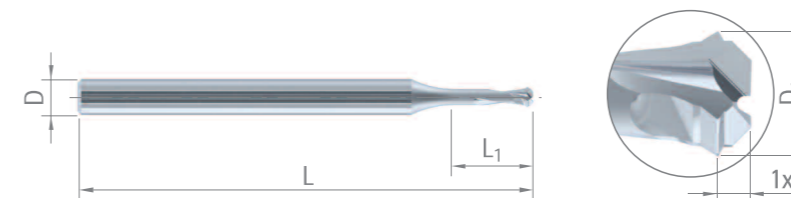


Ø nom.	Pas	Ø perç.	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>h6</sub>	L	Z	CARBURE
S 0.70	0.175	0.59	0.54	1.8	0.34	3	38	3	995725
S 0.80	0.20	0.68	0.62	2.3	0.39	3	38	3	995880
S 0.90	0.225	0.76	0.70	2.5	0.44	3	38	3	995881
M 1.00	0.25	0.84	0.80	2.8	0.51	3	38	3	995882
M 1.20	0.25	1.04	0.98	3.4	0.69	3	38	3	995883
M 1.40	0.30	1.21	1.12	4.0	0.77	3	38	3	995884
M 1.60	0.35	1.38	1.26	4.5	0.86	3	38	3	995885
M 2.00	0.40	1.75	1.60	5.6	1.14	3	38	3	995886
M 2.20	0.45	1.91	1.70	6.2	1.18	3	38	3	995887
M 3.00	0.50	2.68	2.40	8.4	1.82	3	38	3	995888

### DIXI 1740-AF/BT

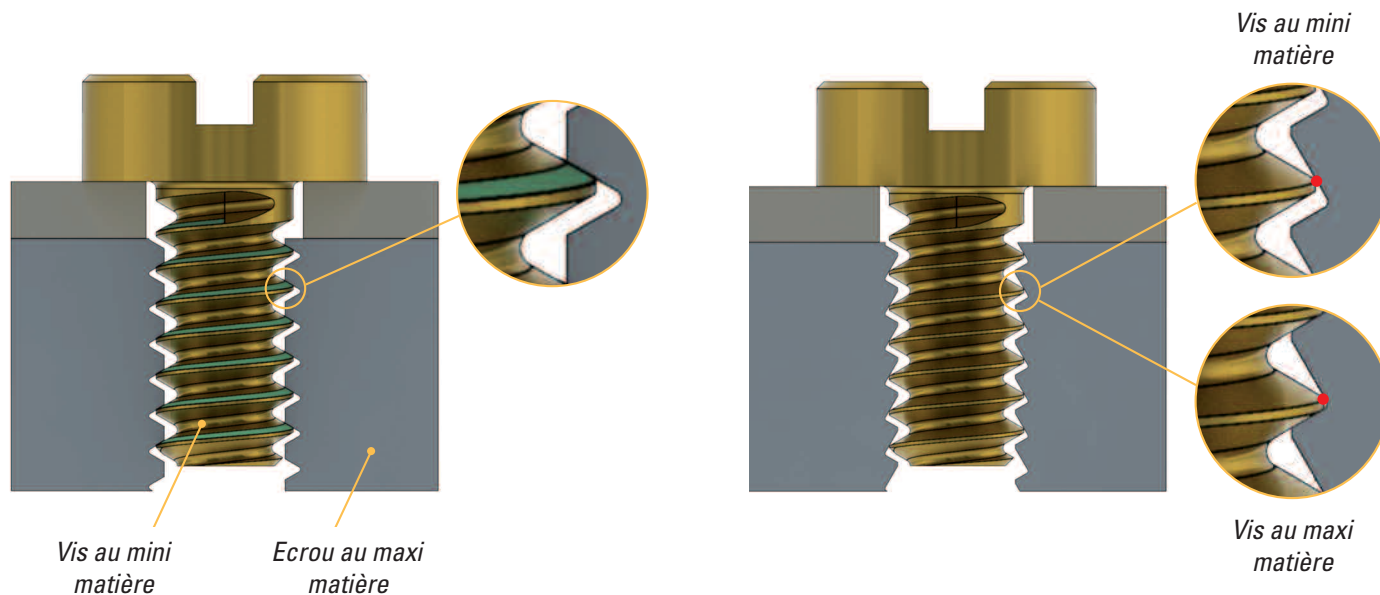
TOURBILLONNEURS-PERCEURS  
PROFIL AUTOFREIN AF/BT

Z = 1-2



Ø nom.	Pas	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	ch	D <sub>h6</sub>	L	Z	CARBURE
S 0.80	0.20	0.60	2.4	0.10	3	38	1	300295
S 0.90	0.225	0.66	2.7	0.12	3	38	1	300435
M 1.00	0.25	0.73	3.0	0.15	3	38	1	300436
M 1.20	0.25	0.92	3.6	0.16	3	38	1	300437
M 1.40	0.30	1.05	4.2	0.19	3	38	1	300438
M 1.60	0.35	1.21	4.8	0.22	3	38	1	300439
M 2.00	0.40	1.55	6.0	0.25	3	38	2	300440
M 2.20	0.45	1.70	6.6	0.27	3	38	2	300441
M 2.50	0.45	2.00	7.5	0.29	3	38	2	300444
M 3.00	0.50	2.44	9.0	0.33	6	57	2	300445

## AVANTAGES TECHNIQUES

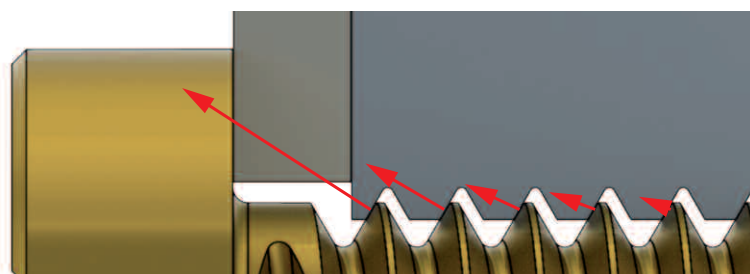


Au jeu des tolérances, sur un assemblage S 1.00x0.25, il peut y avoir jusqu'à 0.05 mm au rayon d'espace libre entre le  $\varnothing$  extérieur de la vis et le  $\varnothing$  extérieur de l'écrou. Tout cet espace laisse un degré de liberté à la vis qui, sous l'effet de vibrations, peut se desserrer. Le phénomène est d'autant plus accentué que la surface de contact théorique entre la vis et l'écrou est faible. Pour éviter les phénomènes de vibrations et ainsi le desserrage, il est possible d'utiliser du frein-filet. Mais cette solution n'est pas appropriée pour les assemblages dont l'aspect visuel à une grande importance (horlogerie, ...).

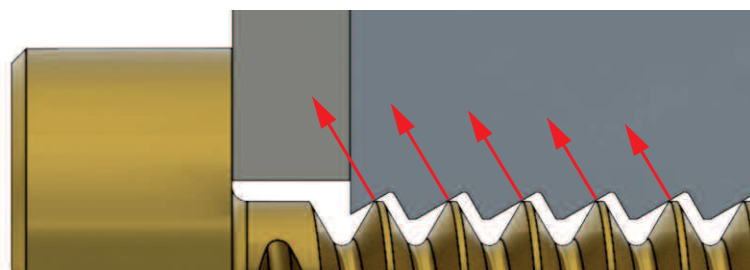
Avec un filetage autofrein AF, que la vis soit au maxi ou au mini matière, le contact entre la vis et l'écrou ne varie pas. Les tolérances de fabrication n'ont donc aucune influence sur la qualité de l'assemblage.

**Avec un filetage autofrein AF, nul besoin d'utiliser de frein filet.**

### Filetage 60°

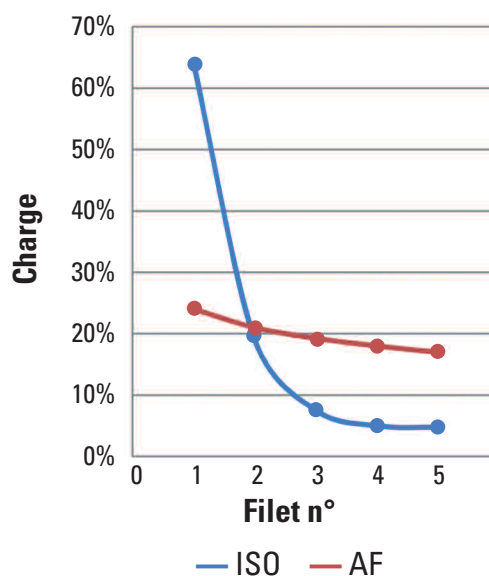


### Filetage AF



Dans le cas d'assemblage avec filets à 60°, des études menées en laboratoire ont mis en évidence que 65% de la tension créée par la vis est supportée par le premier filet. Le reste est distribué de façon exponentielle sur les autres filets. La charge est principalement axiale, ce qui augmente le risque de cisaillement, surtout dans les matériaux les plus doux (laiton, or, acier au plomb, ...).

### Charge par filet

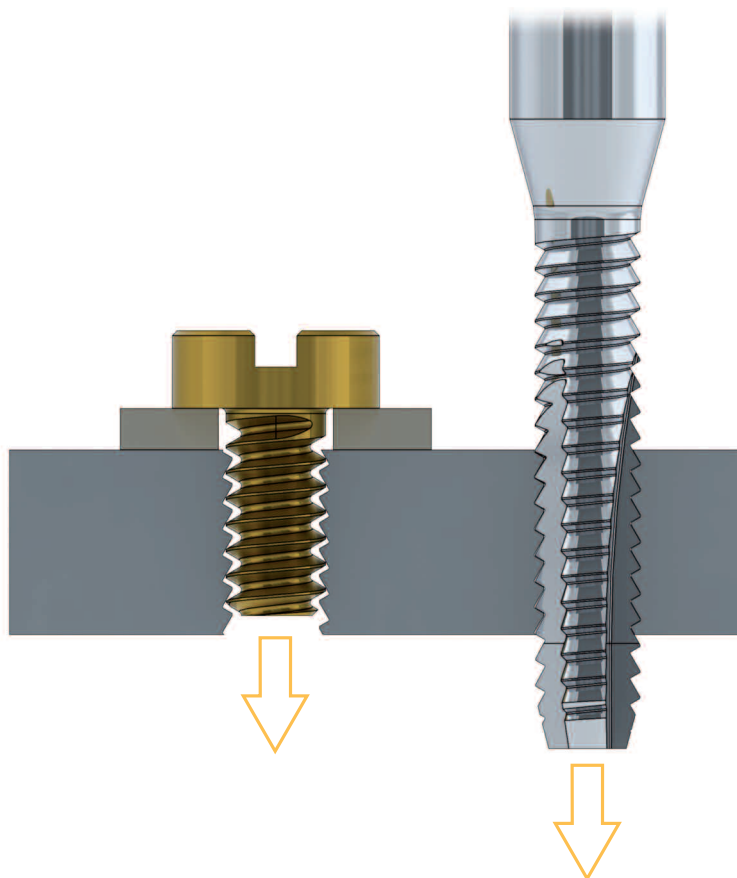


Le filetage AF permet de distribuer la charge de serrage plus uniformément entre les filets. La composante radiale de la charge est aussi plus importante, ce qui permet de réduire le risque de cisaillement de la matière.

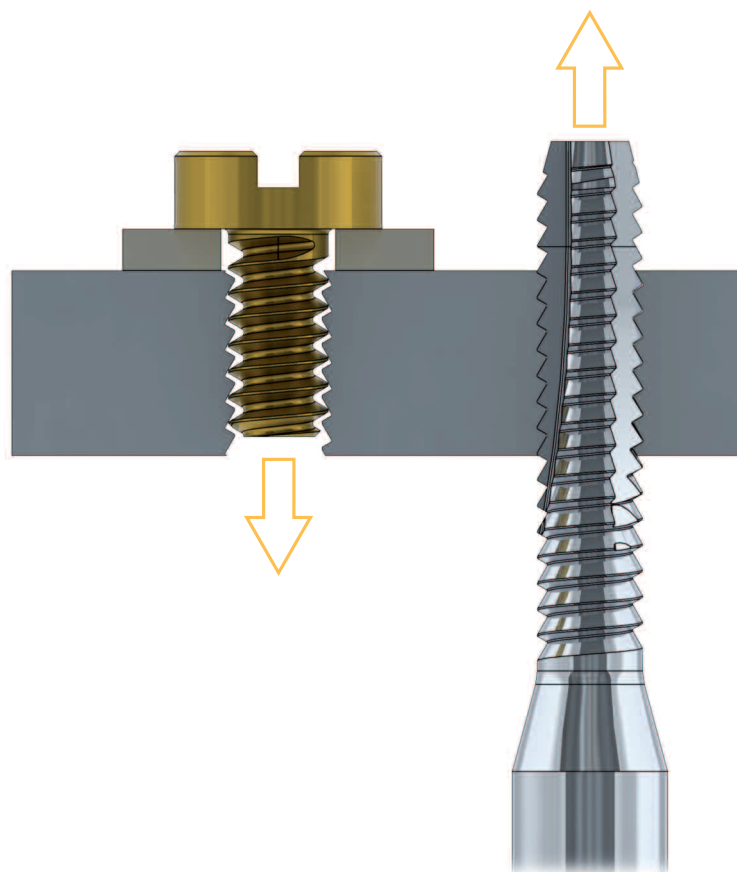


## SENS DE PROFIL - SENS DE TRAVAIL

Le profil du filetage AF n'est pas symétrique comme peut l'être un filetage ISO à 60°. Selon le sens de travail de l'outil, le profil coupant est inversé.



**AF/BT**  
L'outil et la jauge entrent  
dans le sens de vissage  
**Outils stockés**



**AF/TT**  
L'outil et la jauge entrent  
dans la direction inverse  
au sens de vissage  
**Outils sur demande**