



SELEZIONE DEGLI UTENSILI DIAMANTE 468



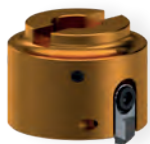
FRESE 474



FRESE PER INCIDERE 484



FRESE PER SMUSSARE 487



FRESE PER SPIANATURA 489



UTENSILI PER TORNITURA 496



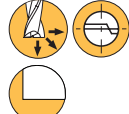
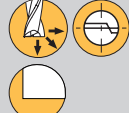
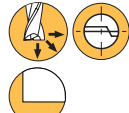
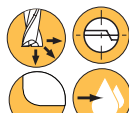
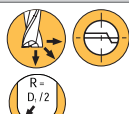
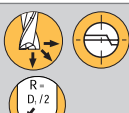
DIADIX PORTAINSERI 500



UTENSILI SU RICHIESTA 498



CONDIZIONI DI LAVORAZIONE 504

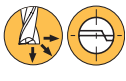
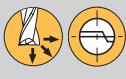
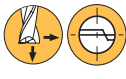
FRESE	Z	Pag.		PCD ●	CVD ■	DIA ◆	
DIXI 70600 PCD Ø0.50 - Ø10.00	1	474		✓			
DIXI 70630 PCD Ø3.00 - Ø12.00	1	475		✓			
DIXI 70600 DIA Ø3.00 - Ø6.00	1	476				✓	
DIXI 72310 DIA Ø0.40 - Ø2.00	1	477				✓	
DIXI 72421-SH DIA Ø6.00 - Ø12.00	1	478				✓	
DIXI 72420-SH Ø1.00 - Ø20.00	1 - 2	479		✓	✓		
DIXI 70520-SH 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				✓	

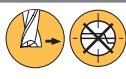
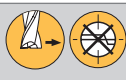
ISO	P			M	K	N					S		H
VDI 3323	1-5	6-9	10-13	14.1-14.4	15-20	21-22	23-25	26-28	29-30	-	31-35	36-37	38-41

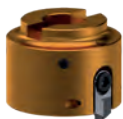
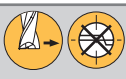
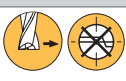
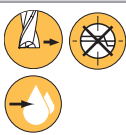
Acciaio + Pb	Acciaio legg. legato	Acciaio fort. legato	Acciaio inox aust.	Ghise	Lega Alluminio battuto	Leghe di Al	Lega di Cu Bronzo ottone	Plastica Composito Grafite Legno	Lega Cu Argento Oro	Leghe speciali Ni / Co	Titanio e relative leghe	Acciaio Ghisa 45-65 HRC
--------------	----------------------	----------------------	--------------------	-------	------------------------	-------------	--------------------------	----------------------------------	---------------------	------------------------	--------------------------	-------------------------

					○	○	○	○	○			
								○*				
					○		○	○	○			
					○		○	○	○			
					○		○	○	○			
					○	○	○	○	○			
					○	○	○	○	○			
					○		○	○	○			
					○	○	○	○	○			
					○		○	○	○			
					○		○	○	○			

* Solo plastica

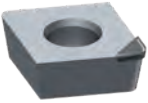
FRESE PER INCIDERE	Z	Pag.		PCD ●	CVD ■	DIA ◆	CBN ▲
DIXI 70170 PCD Ø0.10 - Ø0.20 	1	484		✓			
DIXI 70070 PCD Ø0.05 - Ø0.20 	1	485		✓			
DIXI 70170 DIA Ø0.05 - Ø0.10 	1	486				✓	

FRESE PER SMUSSARE	Z	Pag.		PCD ●	CVD ■	DIA ◆	CBN ▲
DIXI 76230 DIA Ø0.10 - Ø0.30 	1	487				✓	
DIXI 76231 DIA 	1	488				✓	

FRESE PER SPIANATURA	Z	Pag.		PCD ●	CVD ■	DIA ◆	CBN ▲
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

Acciaio + Pb	Acciaio legg. legato	Acciaio fort. legato	Acciaio inox aust.	Ghise	Lega Alluminio battuto	Leghe di Al	Lega di Cu Bronzo ottone	Plastica Composito Grafite Legno	Lega Cu Argento Oro	Leghe speciali Ni / Co	Titanio e relative leghe	Acciaio Ghisa 45-65 HRC
--------------	----------------------	----------------------	--------------------	-------	------------------------	-------------	--------------------------	----------------------------------	---------------------	------------------------	--------------------------	-------------------------

	Z	Pag.		PCD ●	CVD ■	DIA ◆	CBN ▲
UTENSILI PER TORNITURA							
DIXI 26420 	-	496		✓	✓	✓	✓
DIXI 26500 AV 	-	496		✓			
DIXI 26500 AR 	-	496		✓			
DIXI 26500 TR 	-	496			A RICHIESTA		
DIXI 26500 FT 	-	494					

DIADIX PORTAINSERI

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
Acciaio + Pb Acciaio legg. legato Acciaio fort. legato Acciaio inox aust. Ghise Lega Alluminio battuto Leghe di Al Lega di Cu Bronzo ottone Plastica Composito Grafite Legno Lega Cu Argento Oro Leghe speciali Ni / Co Titanio e relative leghe Acciaio Ghisa 45-65 HRC													
						○	○	○	○	○			
						○	○	○	○	○			
						○	○	○	○	○			
						○	○	○	○	○			
						○	○	○	○	○			



P.504

FRESE, CON TAGLIANTE AL CENTRO PER FINITURA



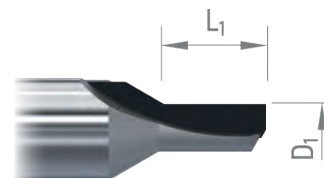
- Frese PCD, con tagliente al centro per finitura. Utensili dedicati alla lavorazione senza bave e senza deformazioni di materiali non ferrosi. Un'applicazione tipica: la finitura di componenti di orologi.
- PCD migliora la durata e la produttività.

○ bene ⊙ eccellente

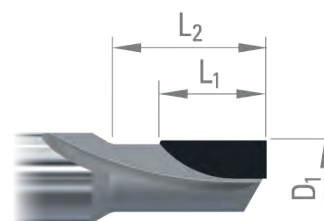
ISO	P													M				K						
Descrizione materiale	Acciaio non legato					Acciaio legg. legato				Acciaio fort. legato		Acciaio inox martensitico		Acciaio inox aust. (DUPLEx / PH)				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20	
Raccomandazioni																								

ISO	N												S						H			
Descrizione materiale	Leghe d'alluminio		Fusioni d'alluminio			Lega Cu + pb	Lega di Cu difficile		Oro, Argento	Grafite	Plastica	Legno	Leghe speciali Ni / Co			Titanio e relative leghe		Acciaio temprato		Ghisa dura		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Raccomandazioni																						

$D_{1 \pm 0.01}$	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	L_2	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

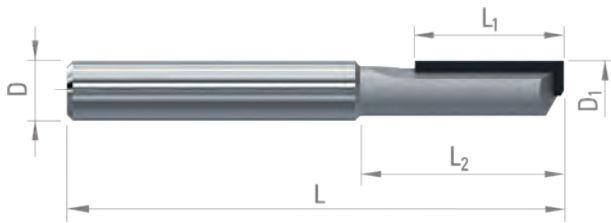




P.504

FRAISES 1 DENT PCD AFFUTAGE SUPERFINITION

- Frese PCD superfiniturasviluppato per ottenere facce trasparenti nelle materie plastiche.



○ bene ⊙ eccellente

ISO	P													M				K					
Descrizione materiale	Acciaio non legato					Acciaio legg. legato				Acciaio fort. legato		Acciaio inox martensitico		Acciaio inox aust. (DUPLEX /PH)				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
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
Raccomandazioni																							

ISO	N												S						H			
Descrizione materiale	Leghe d'alluminio		Fusioni d'alluminio			Lega Cu + pb	Lega di Cu difficile		Oro, Argento	Grafite	Plastica	Legno	Leghe speciali Ni / Co			Titanio e relative leghe			Acciaio temprato		Ghisa dura	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Raccomandazioni																						

					PCD noovo	PCD riaffilato
D _{1 ± 0.01}	L ₁	L ₂	D _{h5}	L		
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



P.506

FRESE CILINDRICHE CON TAGLIANTE AL CENTRO IN DIAMANTE MONOCRISTALLINO



- Frese con tagliente al centro in diamante monocristallino. Utensili dedicati alla lavorazione senza bave e senza deformazioni di materiali non ferrosi. Un'applicazione tipica: la finitura di componenti di orologi.
- Il DIA è utilizzato per la finitura a specchio diametrizzazione delle superfici.

○ bene ⊙ eccellente

ISO	P													M				K					
Descrizione materiale	Acciaio non legato					Acciaio legg. legato				Acciaio fort. legato		Acciaio inox martensitico		Acciaio inox aust. (DUPLEX /PH)				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
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
Raccomandazioni																							

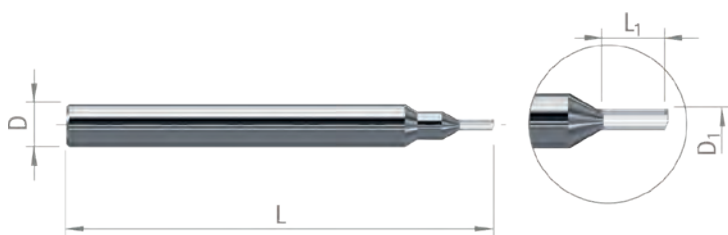
ISO	N												S						H			
Descrizione materiale	Leghe d'alluminio		Fusioni d'alluminio			Lega Cu + pb	Lega di Cu difficile		Oro, Argento	Grafite	Plastica	Legno	Leghe speciali Ni / Co			Titanio e relative leghe			Acciaio temprato		Ghisa dura	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Raccomandazioni	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙		○											

D _{1h10}	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



P.506

MICROFRESE CON TAGLIANTE IN DIAMANTE MONOCRISTALLINO



- Microfrese con tagliente in diamante monocristallino con tagliente al centro sviluppati per l'incisione di materiali non ferrosi, metalli preziosi e compositi.
- Il DIA è utilizzato per la diametrizzazione finitura a specchio delle superfici.

○ bene ⊗ eccellente

ISO	P													M				K					
Descrizione materiale	Acciaio non legato					Acciaio legg. legato				Acciaio fort. legato		Acciaio inox martensitico		Acciaio inox aust. (DUPLEX / PH)				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
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
Raccomandazioni																							

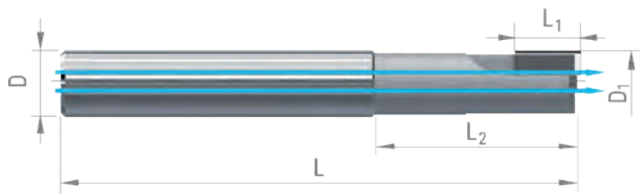
ISO	N												S					H			
Descrizione materiale	Leghe d'alluminio		Fusioni d'alluminio			Lega Cu + pb	Lega di Cu difficile		Oro, Argento	Grafite	Plastica	Legno	Leghe speciali Ni / Co			Titanio e relative leghe		Acciaio temprato		Ghisa dura	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Raccomandazioni	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙		○										

D _{h10}	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



P.508

FRESE CILINDRICHE IN DIAMANTE MONOCRISTALLINO



- Frese DIA, senza tagliente al centro taglio centrale, con fori di lubrificazione sviluppati per la sagomatura di finitura di materiali non ferrosi.
- Il DIA è utilizzato per la diametrizzazione finitura a specchio delle superfici.

○ bene ⊙ eccellente

ISO	P													M				K					
Descrizione materiale	Acciaio non legato					Acciaio legg. legato				Acciaio fort. legato		Acciaio inox martensitico		Acciaio inox aust. (DUPLEX /PH)				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
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
Raccomandazioni																							

ISO	N												S						H			
Descrizione materiale	Leghe d'alluminio		Fusioni d'alluminio			Lega Cu + pb	Lega di Cu difficile		Oro, Argento	Grafite	Plastica	Legno	Leghe speciali Ni / Co			Titanio e relative leghe			Acciaio temprato		Ghisa dura	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Raccomandazioni																						

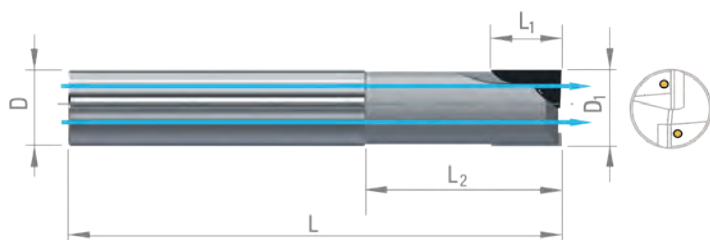
D _{1 h10}	L ₂	D _{h5}	L ₁	L	DIA Plastica	DIA
6	25	6	4	57	970120	341428
			6	57	970122	341429
			8	57	974360	341430
8	25	8	4	63	970126	341432
			6	63	970128	341434
10	25	10	4	75	974317	341436
			6	75	974318	341437
12	25	12	4	83	974321	341439
			6	83	974322	341440



P.510

 $D_1 \geq \varnothing 6$

FRESE CILINDRICHE CON TAGLIANTE AL CENTRO E FORI DI LUBRIFICAZIONE



○ bene ⊙ eccellente

- Frese in PCD con tagliente centrale e fori di lubrificazione sviluppati per la lavorazione generale di materiali non ferrosi, metalli preziosi, composti.
- PCD migliora la durata e la produttività.

ISO	P													M				K					
Descrizione materiale	Acciaio non legato					Acciaio legg. legato				Acciaio fort. legato		Acciaio inox martensitico		Acciaio inox aust. (DUPLEX / PH)				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
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
Raccomandazioni																							

ISO	N													S					H			
Descrizione materiale	Leghe d'alluminio		Fusioni d'alluminio			Lega Cu + pb	Lega di Cu difficile		Oro, Argento	Grafite	Plastica	Legno	Leghe speciali Ni / Co			Titanio e relative leghe		Acciaio temprato		Ghisa dura		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Raccomandazioni	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○										

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	



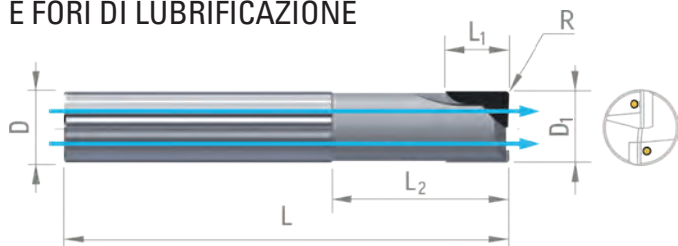
A richiesta



P.510

 $D_1 \geq \varnothing 6$

FRESE TORICHE CON TAGLIANTE AL CENTRO E FORI DI LUBRIFICAZIONE



- Frese toriche in PCD con tagliante centrale e fori di lubrificazione sviluppati per la lavorazione generale di materiali non ferrosi, metalli preziosi, composti.
- PCD migliora la durata e la produttività.

○ bene ⊗ eccellente

ISO	P													M				K					
Descrizione materiale	Acciaio non legato					Acciaio legg. legato					Acciaio fort. legato		Acciaio inox martensitico		Acciaio inox aust. (DUPLEX / PH)				Ghisa grigia	Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
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
Raccomandazioni																							

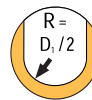
ISO	N													S				H			
Descrizione materiale	Leghe d'alluminio		Fusioni d'alluminio			Lega Cu + pb	Lega di Cu difficile		Oro, Argento	Grafite	Plastica	Legno	Leghe speciali Ni / Co			Titanio e relative leghe		Acciaio temprato		Ghisa dura	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Raccomandazioni	⊗	⊗	○	○	○	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	○	○									

D_{h10}	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	

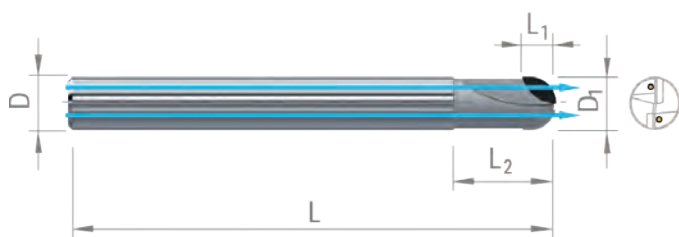
D_{h10}	L_1	L_2	D_{h5}	L	R	Z	PCD	CVD
10.00	12.00	35	10	75	0.10	2	953153	339001
10.00	12.00	35	10	75	0.50	2	974479	
10.00	12.00	35	10	75	1.00	2	974480	
10.00	12.00	75	10	125	0.50	2	974482	
10.00	12.00	75	10	125	1.00	2	974481	
12.00	10.00	20	12	83	0.10	2	984083	339004
12.00	12.00	38	12	83	0.50	2	974483	
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	



P.510

 $D_1 \geq \varnothing 6$

FRESE SEMISFERICHE IN DIAMANTE MONOCRISTALLINO



○ bene ⊗ eccellente

ISO	P													M				K					
Descrizione materiale	Acciaio non legato					Acciaio legg. legato				Acciaio fort. legato		Acciaio inox martensitico		Acciaio inox aust. (DUPLEX / PH)				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
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
Raccomandazioni																							

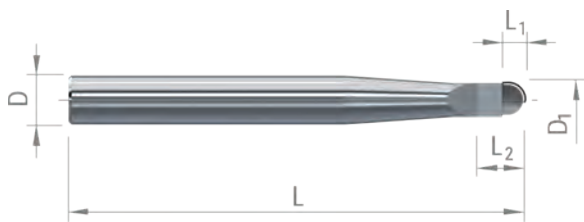
ISO	N												S					H			
Descrizione materiale	Leghe d'alluminio		Fusioni d'alluminio			Lega Cu + pb	Lega di Cu difficile		Oro, Argento	Grafite	Plastica	Legno	Leghe speciali Ni / Co			Titanio e relative leghe		Acciaio temprato		Ghisa dura	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Raccomandazioni	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○									

D_{h10}	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



P.510

FRESE SEMISFERICHE IN DIAMANTE MONOCRISTALLO



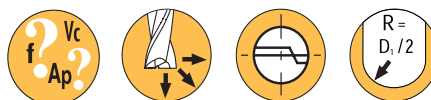
- Frese semisferiche DIA sviluppati per la lavorazione di forma di materiali non ferrosi, metalli preziosi.
- Il DIA è utilizzato per la diametrizzazione finitura a specchio delle superfici.

○ bene ⊙ eccellente

ISO	P													M				K					
Descrizione materiale	Acciaio non legato					Acciaio legg. legato				Acciaio fort. legato		Acciaio inox martensitico		Acciaio inox aust. (DUPLEX /PH)				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
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
Raccomandazioni																							

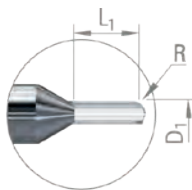
ISO	N												S						H			
Descrizione materiale	Leghe d'alluminio		Fusioni d'alluminio			Lega Cu + pb	Lega di Cu difficile		Oro, Argento	Grafite	Plastica	Legno	Leghe speciali Ni / Co			Titanio e relative leghe			Acciaio temprato		Ghisa dura	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Raccomandazioni																						

D_{h10}	L_1	L_2	D_{h5}	L	DIA
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



P.506

FRESE SEMISFERICHE CON FORI DI LUBRIFICAZIONE



- Frese semisferiche DIA sviluppato per la finitura di forme complesse in materiali non ferrosi.
- Il DIA viene utilizzato per ottenere una finitura lucida a specchio.

○ bene ⊙ eccellente

ISO	P													M				K					
Descrizione materiale	Acciaio non legato					Acciaio legg. legato				Acciaio fort. legato		Acciaio inox martensitico		Acciaio inox aust. (DUPLEx / PH)				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
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
Raccomandazioni																							

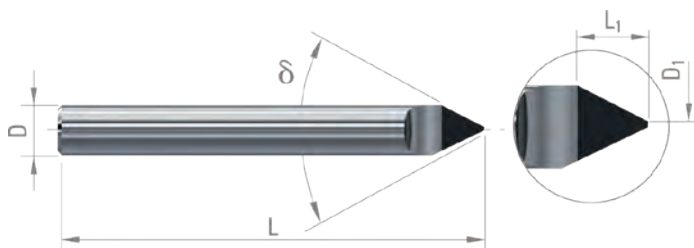
ISO	N												S						H			
Descrizione materiale	Leghe d'alluminio		Fusioni d'alluminio			Lega Cu + pb	Lega di Cu difficile		Oro, Argento	Grafite	Plastica	Legno	Leghe speciali Ni / Co			Titanio e relative leghe			Acciaio temprato		Ghisa dura	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Raccomandazioni	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙		⊙											

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



P.512

FRESE PER INCIDERE PCD



- Frese per incidere PCD sviluppati per l'incisione di materiali non ferrosi, metalli preziosi e compositi.
- Il PCD migliora la durata e la produttività.

○ bene ⊙ eccellente

ISO	P													M				K						
Descrizione materiale	Acciaio non legato					Acciaio legg. legato				Acciaio fort. legato		Acciaio inox martensitico		Acciaio inox aust. (DUPLEX /PH)				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
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	
Raccomandazioni																								

ISO	N												S						H			
Descrizione materiale	Leghe d'alluminio		Fusioni d'alluminio			Lega Cu + pb	Lega di Cu difficile		Oro, Argento	Grafite	Plastica	Legno	Leghe speciali Ni / Co			Titanio e relative leghe			Acciaio temprato		Ghisa dura	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Raccomandazioni																						

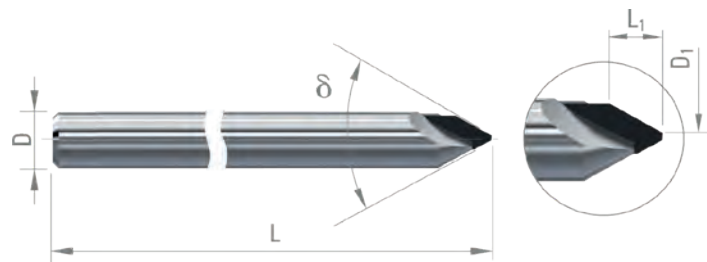
δ	L_1	D_{h5}	L	D_1	PCD
60°	5	6	50	0.10 0.20	303081 303082
90°	3	6	50	0.10 0.20	303083 303084





P.512

FRESE PER INCIDERE 3/4 PCD



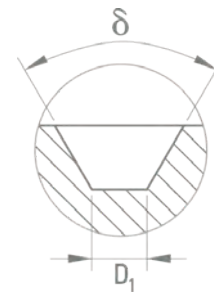
- Frese per incisione sviluppato per l'incisione fine.
- Il PCD viene utilizzato per l'incisione opaca.

○ bene ⊙ eccellente

ISO	P													M				K						
Descrizione materiale	Acciaio non legato					Acciaio legg. legato				Acciaio fort. legato		Acciaio inox martensitico		Acciaio inox aust. (DUPLEX /PH)				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
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	
Raccomandazioni																								

ISO	N												S						H			
Descrizione materiale	Leghe d'alluminio		Fusioni d'alluminio			Lega Cu + pb	Lega di Cu difficile		Oro, Argento	Grafite	Plastica	Legno	Leghe speciali Ni / Co			Titanio e relative leghe			Acciaio temprato		Ghisa dura	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Raccomandazioni																						

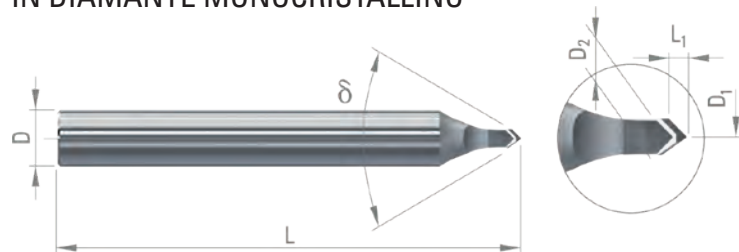
δ	L_1	D_h	L	D_1	PCD
40°	3.50	3	38	0.05 0.10	345623 413445
50°	2.70	3	38	0.05 0.10	367069 367070
60°	2.20	3	38	0.05 0.10	413446 413447
90°	1.20	3	38	0.10 0.20	413448 413449





P.512

FRESE PER SMUSSARE IN DIAMANTE MONOCRISTALLINO



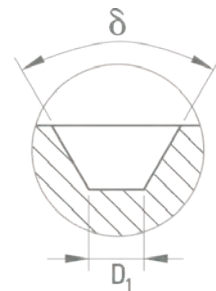
- Frese per smussare in diamante monocristallino sviluppati per materiali non ferrosi, metalli preziosi.
- Il DIA è utilizzato per la diametrizzazione finitura a specchio delle superfici.

○ bene ⊙ eccellente

ISO	P													M				K					
Descrizione materiale	Acciaio non legato					Acciaio legg. legato				Acciaio fort. legato		Acciaio inox martensitico		Acciaio inox aust. (DUPLEx / PH)				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
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
Raccomandazioni																							

ISO	N												S						H			
Descrizione materiale	Leghe d'alluminio		Fusioni d'alluminio			Lega Cu + pb	Lega di Cu difficile		Oro, Argento	Grafite	Plastica	Legno	Leghe speciali Ni / Co			Titanio e relative leghe		Acciaio temprato		Ghisa dura		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Raccomandazioni																						

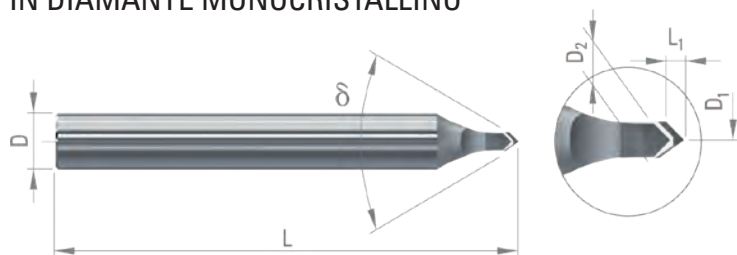
δ	L_1	D_{h5}	L	D_1	DIA
60°	1.40	6	50	0.05 0.10	302597 302598
90°	0.80	6	50	0.05 0.10	302599 302600





P.512

FRESE PER SMUSSARE IN DIAMANTE MONOCRISTALLINO



- Frese per smussare in diamante monocristallino sviluppati per materiali non ferrosi, metalli preziosi.
- Il DIA è utilizzato per la diametrizzazione finitura a specchio delle superfici.

○ bene ⊙ eccellente

ISO	P													M				K					
Descrizione materiale	Acciaio non legato					Acciaio legg. legato				Acciaio fort. legato		Acciaio inox martensitico		Acciaio inox aust. (DUPLEx / PH)				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
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
Raccomandazioni																							

ISO	N												S					H			
Descrizione materiale	Leghe d'alluminio		Fusioni d'alluminio			Lega Cu + pb	Lega di Cu difficile		Oro, Argento	Grafite	Plastica	Legno	Leghe speciali Ni / Co			Titanio e relative leghe		Acciaio temprato		Ghisa dura	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Raccomandazioni																					

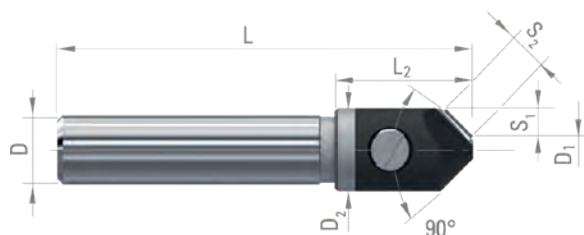
δ	L ₁	D ₂	D ₁	D _{h5}	L	DIA
30°	2.80	2	*0.30	6	50	978382
60°	1.40	3	*0.10	6	50	302596
	1.30	3	*0.30	6	50	978381
90°	0.80	3	*0.10	6	50	302595
	0.70	3	*0.30	6	50	977871

* non tagliente



P.512

FRESE PER SMUSSARE IN DIAMANTE MONOCRISTALLINO



- Frese per smussare in diamante monocristallino sviluppati per materiali non ferrosi, metalli preziosi.
- Il DIA è utilizzato per la diametrizzazione finitura a specchio delle superfici.

○ bene ⊙ eccellente

ISO	P													M				K					
Descrizione materiale	Acciaio non legato					Acciaio legg. legato					Acciaio fort. legato		Acciaio inox martensitico	Acciaio inox aust. (DUPLEX / PH)				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
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
Raccomandazioni																							

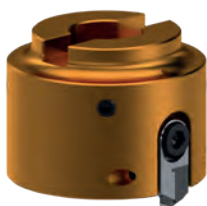
ISO	N												S					H			
Descrizione materiale	Leghe d'alluminio		Fusioni d'alluminio			Lega Cu + pb	Lega di Cu difficile		Oro, Argento	Grafite	Plastica	Legno	Leghe speciali Ni / Co			Titanio e relative leghe		Acciaio temprato		Ghisa dura	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Raccomandazioni	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙		⊙										

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

CORPO FRESA PORTAUTENSILE PER SPIANATURA DI SUPERFINITURA



- Testine a spianare sviluppate per la lavorazione di superfinitura di materiali non ferrosi e metalli preziosi.
- Le testine sono fornite bilanciate e assemblate con inserti DIXI 20370 PCD per la sgrossatura e inserti DIXI 20370 DIA per la finitura.

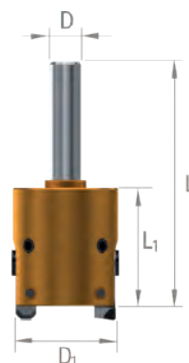
○ bene ⊙ eccellente

ISO	P													M				K						
Descrizione materiale	Acciaio non legato					Acciaio legg. legato				Acciaio fort. legato		Acciaio inox martensitico		Acciaio inox aust. (DUPLEX / PH)				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
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	
Raccomandazioni																								

ISO	N													S				H			
Descrizione materiale	Leghe d'alluminio		Fusioni d'alluminio			Lega Cu + pb		Lega di Cu difficile		Oro, Argento	Grafite	Plastica	Legno	Leghe speciali Ni / Co			Titanio e relative leghe	Acciaio temprato		Ghisa dura	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Raccomandazioni	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙			⊙									

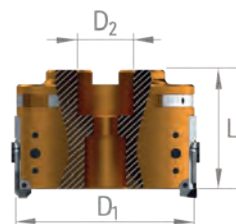
CORPO FRESA PORTAUTENSILE CON GAMBA

D_1	L_1	D_{h6}	L	PLASTICA	ALU/RAME	OTTONE
40	45	8	76	423639	423641	423643
40	45	12	76	423640	423642	423644



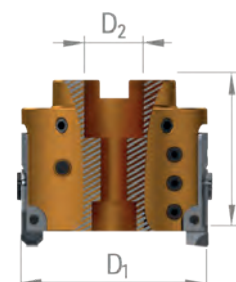
CORPO FRESA PORTAUTENSILE

D_1	D_2	L	PLASTICA	ALU/RAME	OTTONE
40	16	45	423645	423648	423651
50	16	45	423646	423649	423652
60	22	45	423647	423650	423653



CORPO FRESA PORTAUTENSILE CON REGOLAZIONE DI INCLINAZIONE

D_1	D_2	L	PLASTICA	ALU/RAME	OTTONE
60	22	50	423654	423658	423662
85	27	55	423655	423659	423663
100	27	55	423656	423660	423664
125	40	58	423657	423661	423665



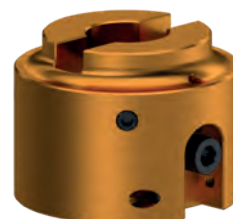
CORPO FRESA PORTAUTENSILE CON CODOLO

D ₁	L ₁	D _{h6}	L	Art.
40	45	10	45	347273
40	45	12	76	964273



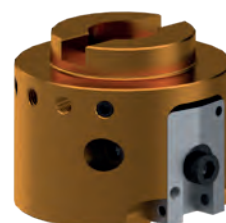
CORPO FRESA PORTAUTENSILE

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



CORPO FRESA PORTAUTENSILE CON REGOLAZIONE DI INCLINAZIONE

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



INSERTI DI SGROSSATURA PCD

Materiale da lavorare	PCD
Tutti materiali non ferrosi	968117



INSERTS DE FINITION DIA

Materiale da lavorare	DIA
Plastica	968111
Aluminio / Rame	969556
Ottone	969557



CORPO FRESA PORTAUTENSILE CON CODOLO



P.514

- Testine a spianare sviluppate per la lavorazione di superfinitura di materiali non ferrosi e metalli preziosi.
- Le testine sono fornite bilanciate e assemblate con inserti DIXI 20470 PCD per la sgrossatura e inserti DIXI 20470 DIA per la finitura.

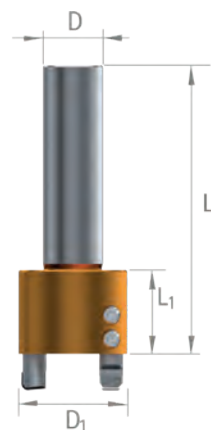
○ bene ○ eccellente

ISO	P													M				K					
Descrizione materiale	Acciaio non legato					Acciaio legg. legato				Acciaio fort. legato		Acciaio inox martensitico		Acciaio inox aust. (DUPLEX / PH)				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
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
Raccomandazioni																							

ISO	N												S				H					
Descrizione materiale	Leghe d'alluminio		Fusioni d'alluminio			Lega Cu + pb		Lega di Cu difficile		Oro, Argento	Grafite	Plastica	Legno	Leghe speciali Ni / Co			Titanio e relative leghe		Acciaio temprato		Ghisa dura	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41	
Raccomandazioni	⊙	⊙	◯	◯	◯	⊙	⊙	⊙	⊙		⊙											

CORPO FRESA PORTAUTENSILE CON CODOLO

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



PARTI DI RICAMBIO

INSERTI DI SGROSSATURA PCD

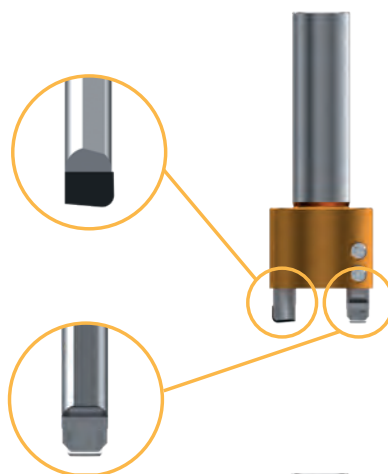
Materiale da lavorare	PCD
Tutti materiali non ferrosi	398877

INSERTI DI FINITURA DIA

Materiale da lavorare	DIA
Plastica	391750
Aluminio / Rame	419761
Ottone	419763

CORPO FRESA PORTAUTENSILE

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



STILO PER MACCHINE BERMAQ



- Inserti in diamantate sviluppati per la lucidatura in una sola passata di plastiche e acrilici su macchine dedicate.
- Un codice colore facilita la scelta degli inserti in base alle operazioni desiderate.
- Dopo la riaffilatura, DIXI assicura la regolazione in altezza dell'inserto nella sua cassetta (se fornita).

○ bene ⊗ eccellente

ISO	P													M				K					
Descrizione materiale	Acciaio non legato					Acciaio legg. legato				Acciaio fort. legato		Acciaio inox martensitico		Acciaio inox aust. (DUPLEx / PH)				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
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
Raccomandazioni																							

ISO	N													S				H			
Descrizione materiale	Leghe d'alluminio		Fusioni d'alluminio			Lega Cu + pb	Lega di Cu difficile		Oro, Argento	Grafite	Plastica	Legno	Leghe speciali Ni / Co			Titanio e relative leghe		Acciaio temprato		Ghisa dura	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Raccomandazioni	⊗	⊗	○	○	○	⊗	⊗	⊗	⊗		⊗										

Colore	Aspetto	D	L	Art.
Nero	Sgrossatura	8	31	968179
Rosso	Brillante	8	31	968181
Verde	Satinata	8	31	974193
Blu	Trasparente	8	31	968178



DIXI 80000

Z = 6 - 16



P.514

CORPO FRESA PER INSERTI ISO REGOLABILI PER OPERAZIONI DI SPIANATURA

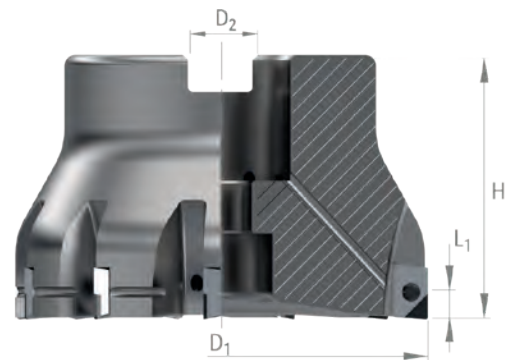


○ bene ⊗ eccellente

ISO	P													M				K					
Descrizione materiale	Acciaio non legato					Acciaio legg. legato				Acciaio fort. legato		Acciaio inox martensitico		Acciaio inox aust. (DUPLEX /PH)				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
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
Raccomandazioni																							

ISO	N													S				H			
Descrizione materiale	Leghe d'alluminio		Fusioni d'alluminio			Lega Cu + pb	Lega di Cu difficile		Oro, Argento	Grafite	Plastica	Legno	Leghe speciali Ni / Co			Titanio e relative leghe		Acciaio temprato		Ghisa dura	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Raccomandazioni	⊗	⊗	○	○	○	⊗	⊗	⊗	⊗		○										

D ₁	L ₁	H	D ₂	Z	Peso [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



Inserti forniti separatamente

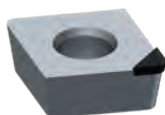
DIXI 2642 - 26420

INSERTI ISO PER DIXI 80000

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



INSERTI ISO



- Inserti ISO sviluppati per aumentare la produttività.
- Il PCD è utilizzato per la tornitura ad alta velocità.
Il DIA per ottenere una finitura lucida a specchio.
Il CBN è utilizzato per la tornitura di materiali duri (> 55 HRC).

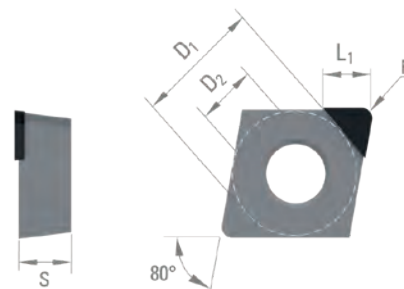
○ bene ⊙ eccellente

ISO	P													M				K					
Descrizione materiale	Acciaio non legato					Acciaio legg. legato				Acciaio fort. legato		Acciaio inox martensitico		Acciaio inox aust. (DUPLEx / PH)				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
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
Raccomandazioni																							

ISO	N													S				H			
Descrizione materiale	Leghe d'alluminio		Fusioni d'alluminio			Lega Cu + pb	Lega di Cu difficile		Oro, Argento	Grafite	Plastica	Legno	Leghe speciali Ni / Co			Titanio e relative leghe		Acciaio temprato		Ghisa dura	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	-	-	29	30	31	32	33-35	36	37	38	39	40	41
Raccomandazioni	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○									

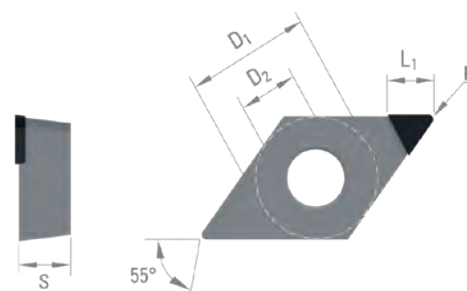
ISO	D ₁	L ₁	S	D ₂	R	PCD	CVD	DIA	CBN*
CCGW 060202	6.35	2	2.38	2.80	0.20	992915	394994	394973	395128
CCGW 060204	6.35	2	2.38	2.80	0.40	993323	410101	410106	395130
CCGW 09T302	9.525	2	3.97	4.40	0.20	302726			
CCGW 09T304	9.525	2	3.97	4.40	0.40	302728	394995	394974	
CCGW 09T308	9.525	2	3.97	4.40	0.80	302730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

* per materiali ferrosi



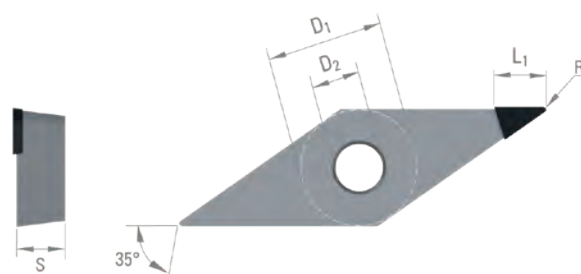
ISO	D ₁	L ₁	S	D ₂	R	PCD	CVD	DIA	CBN*
DCGW 070202	6.35	2	2.38	2.80	0.20	993320	394999	394979	395131
DCGW 070204	6.35	2	2.38	2.80	0.40	996026	410102	410107	
DCGW 070208	6.35	2	2.38	2.80	0.80	302748			
DCGW 11T302	9.525	2	3.18	3.40	0.20	302750	395000	394980	395132
DCGW 11T304	9.525	2	3.18	3.40	0.40	302752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

* per materiali ferrosi



INSERTI 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	302757	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	



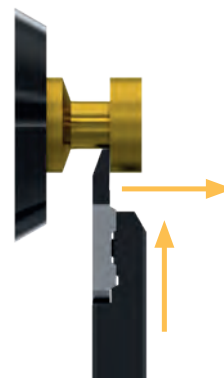
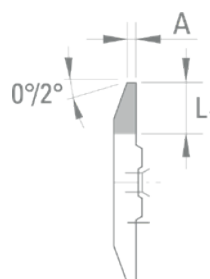
* per materiali ferrosi

INSERTI DI TORNITURA TAGLIO DESTRO

TORNITURA POSTERIORE

DIXI 26500 AR R PCD (BIMU 060R)

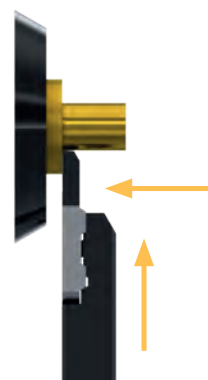
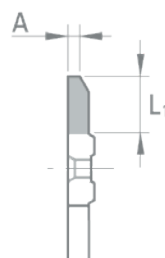
A	L ₁	0° / PCD	2° / PCD
0.80	2.50	342916	345668
1.00	2.50	342917	345669
1.20	2.50	342918	345670
1.20	3.00	342919	345671
1.50	3.00	342920	345672
1.80	4.50	342922	345673
2.00	4.50	342923	345674



TORNITURA ANTERIORE

DIXI 26500 AV R PCD (BIMU 064R)

A	L ₁	PCD
1.50	5.00	342931

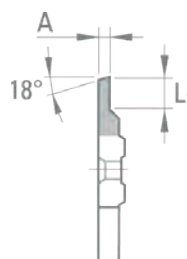


UTENSILI A RICHIESTA

TRONCATURA

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

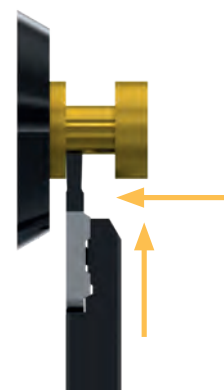
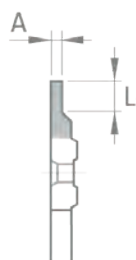


UTENSILI A RICHIESTA

TORNITURA E SPALLAMENTO

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

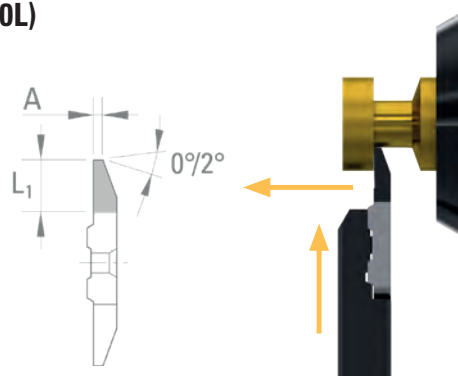


INSERTI DI TORNITURA TAGLIO SINISTRO

TORNITURA POSTERIORE

DIXI 26500 AR L PCD (BIMU 060L)

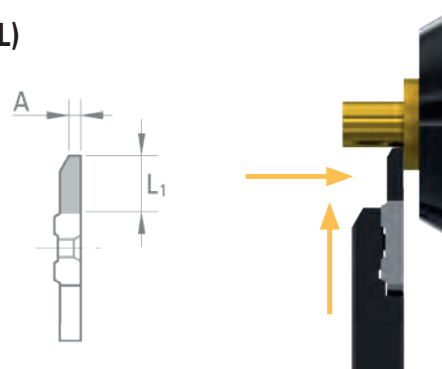
A	L ₁	0° / PCD	2° / PCD
0.80	2.50	342924	345675
1.00	2.50	342925	345676
1.20	2.50	342926	345677
1.20	3.00	342927	345678
1.50	3.00	342928	345679
1.80	4.50	342929	345680
2.00	4.50	342930	345681



TORNITURA ANTERIORE

DIXI 26500 AV L PCD (BIMU 064L)

A	L ₁	PCD
1.50	5.00	342932

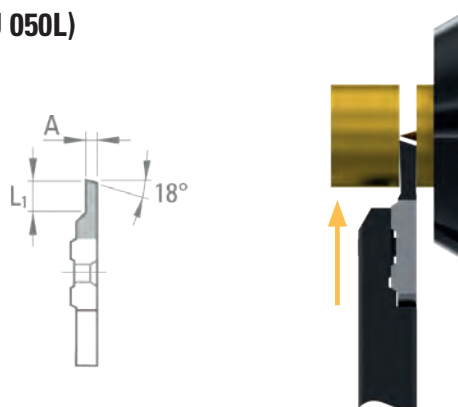


UTENSILI A RICHIESTA

TRONCATURA

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

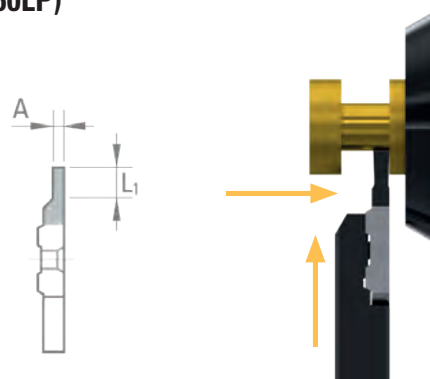


UTENSILI A RICHIESTA

TORNITURA E SPALLAMENTO

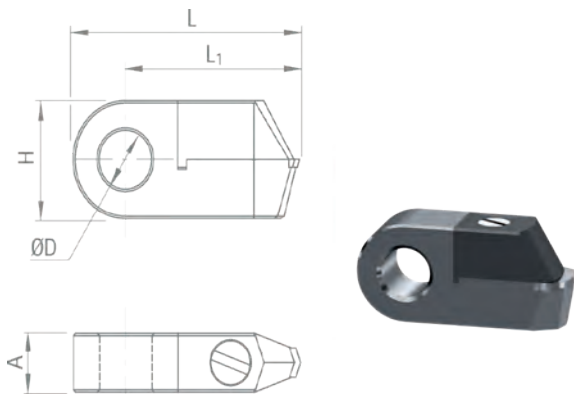
DIXI 26500 FT L PCD SP (BIMU 060LP)

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

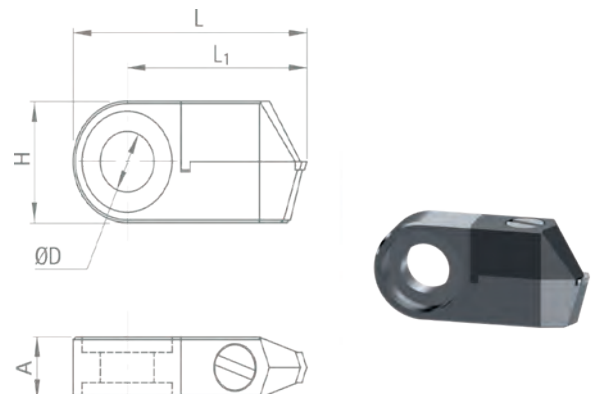


UTENSILI IN DIAMANTE PER TORNITURA EFRESATURA

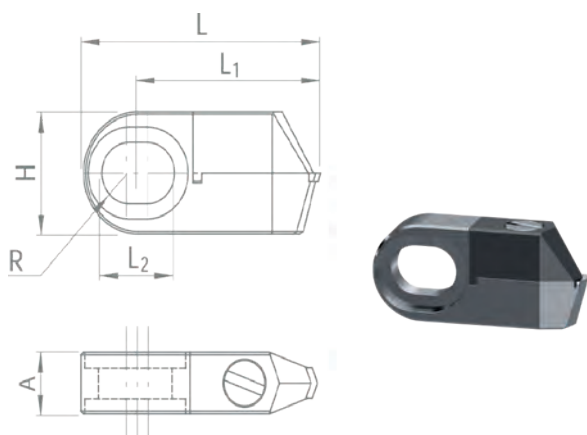
Ref. A



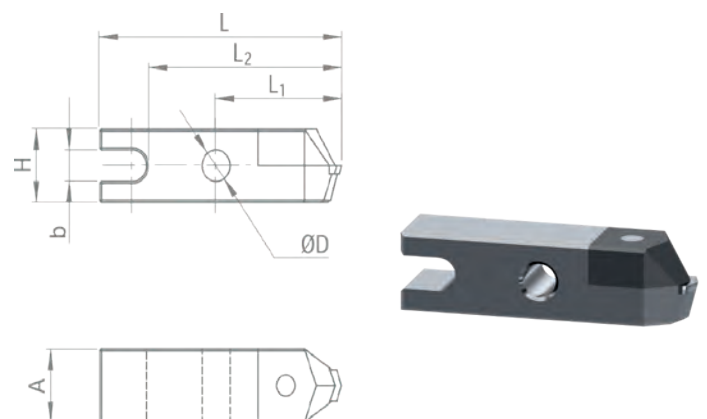
Ref. B



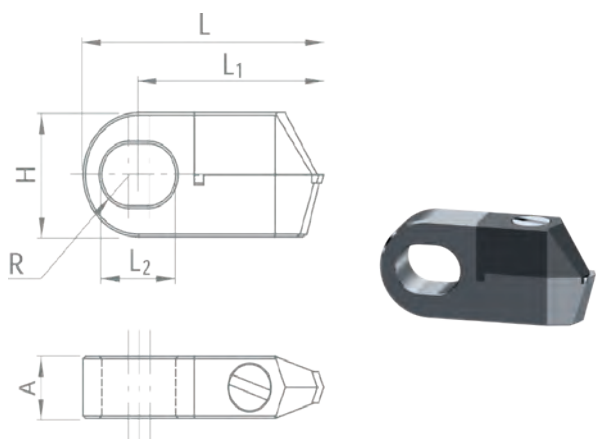
Ref. C



Ref. D



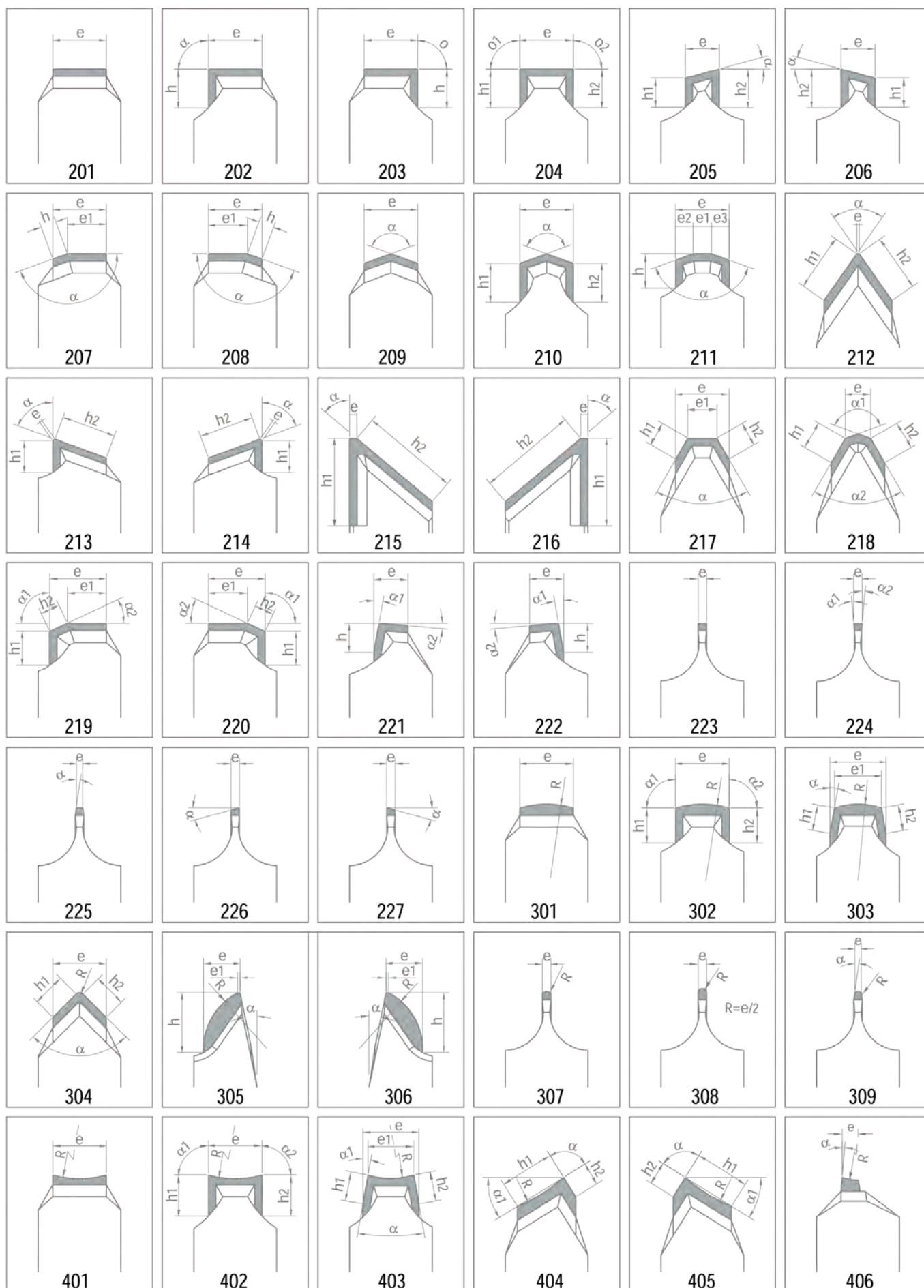
Ref. E



urichiesta, una larga varietà di forme d'utensili in diamante per tornitura e fresatura.

Al momento dell'ordine, precisare il materiale del tagliente (PCD - DIA - CVD).

Per la gamma delle forme, fare riferimento alla pagina 499.



DIXI 1973

PORTAINSERTI DIADIX® RAVVIVATURA

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

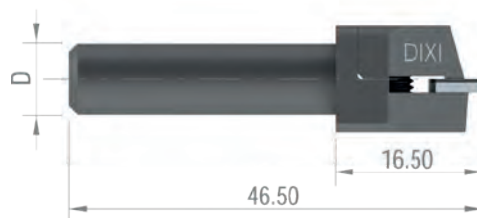
Ref.	D	Art.
DIXI 1973.1013	10	23707

Questo ravniva-mole compensa da 10° a 15° l'inclinazione negativa del porta-diamante di alcune macchine, permettendo così di rispettare l'angolo d'attacco di 0°.

Ref.	Cono morse	L	Art.
DIXI 1973.0023	CM0	46.50	18737
DIXI 1973.0123	CM1	59.50	18514

Ref.	Cono morse	Art.
DIXI 1973.0013	CM0	23850
DIXI 1973.0113	CM1	23727

Questo ravniva-mole compensa da 10° a 15° l'inclinazione negativa del porta-diamante di alcune macchine, permettendo così di rispettare l'angolo d'attacco di 0°.



DIXI 1978

INSERTI PER RAVVIVATURA



Ref.	PCD
DIXI 1978.360°	23829



Ref.	PCD
DIXI 1978.23	18814

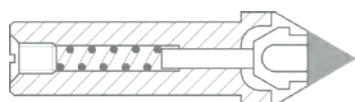
DIXI 1973

PORTAINSERTI DIADIX® PROFILATURA

Ref.	D	Art.
DIXI 1973.1025	10	24550

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

Ref.	Cono morse	L	Art.
DIXI 1973.0125	CM1	36.50	26549
DIXI 1973.0125	CM1	58.50	24551



Portainseriti per dispositivo di profilatura con centraggio automatico dell'inserto.

DIXI sviluppa, a richiesta, dei Portainseriti speciali per vari tipi di macchine come:
Agathon, Kellenberger, Studer, Tripet, Tschudin (HTT), Voumard, ecc...

DIXI 1978

INSERTI PER PROFILATURA



Ref.	PCD	CVD
DIXI 1978.2500	24623	973739

Ref.	R	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



RAVVIVA-MOLE DIADIX®

CARATTERISTICHE

Questi inserti possono essere utilizzati integralmente, sulle tre punte e sull'arco di cerchio, grazie al perno posto nella parte inferiore dell'inserto stesso.

Il diamante policristallino non si smussa e mantiene il tagliente fino all'usura completa.

Il ravviva-mole DIADIX® frattura i cristalli della mola, invece di schiacciarli, in questo modo si ottengono un gran numero di spigoli vivi.

VANTAGGI

Le mole ravvivate in questo modo realizzano un numero maggiore di pezzi, più precisi e con una superficie di qualità nettamente superiore.

Il numero di passate di ravvivatura è ridotto, eliminando così i tempi morti.

La somma di questi vantaggi porta ad una notevole produttività.

CONDIZIONI D'IMPIEGO

Mole : in ossido d'alluminio (Al_2O_3) e in certi casi in carburo di silicio (SiC).

Dureté : fino a L, eventualmente M, vedere la tabella.

Struttura : da 3 a 20, secondo i casi, vedere la tabella.

Granulometria : media, generalmente tra 46 e 220.

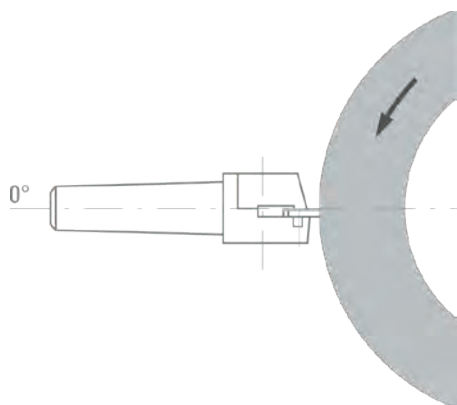
Rettificatrici : piane, d'interni, d'esterni.

Tutte le marche.

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
•	•	•	•	•
•	•	•	•	•
•	•	•	•	•

Caratteri magri = Applicazione incerta.

Caratteri in grassetto = Applicazione sicura.



RAVVIVA-MOLE DIADIX®

CONDIZIONI DI LAVORO

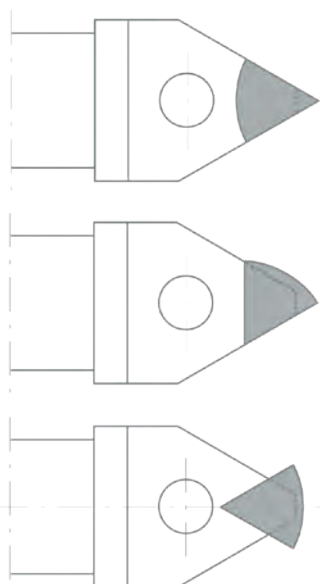
Il ravviva-mole deve essere posizionato sull'asse della mola.

Angolo di ravvivatura : 0°

Avanzamento : superiori al diamante naturale a punta unica

Penetrazione : possibile fino a 0.50 mm

Lubrificazione : necessaria



Esempio di posizionamento dell'inserto.

Per la **sgrossatura**.

La mola asporta di più con un avanzamento adeguato.

Per la **finitura**.

Utilizzando tutto o in parte il raggio, la mola permette di ottenere una finitura migliore.

UTENSILI A RICHIESTA

DIXI Polytool progetta e produce utensili PCD, CVD e DIA personalizzati per soddisfare le vostre esigenze in tempi brevi. Dalla fresatura alla tornitura, dalla lavorazione opaca alla superfinitura, tutto è possibile.

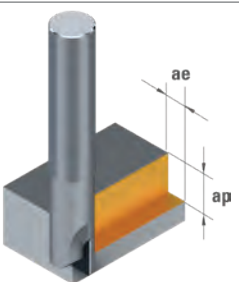


UTENSILI A RICHIESTA COOL+

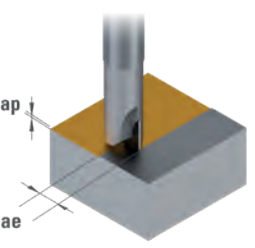


DIXI 70600 PCD

CONTORNATURA

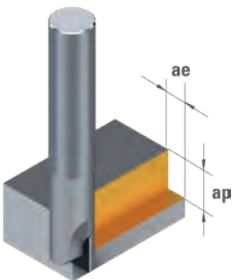
		VDI 3323		n g/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22		35 - 60'000	0.05 - 0.20	<0.9×L1
	Fusioni d'alluminio >12% Si	23		30 - 60'000	0.05 - 0.20	<0.9×L1
	Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26		25 - 50'000	0.05 - 0.20	<0.9×L1
	Lega di rame difficile da lavorare	27-28		20 - 45'000	0.05 - 0.20	<0.9×L1
	Plastica	29		25 - 50'000	0.05 - 0.20	<0.9×L1
	Oro, argento	-		30 - 60'000	0.05 - 0.20	<0.9×L1

SPIANATURA

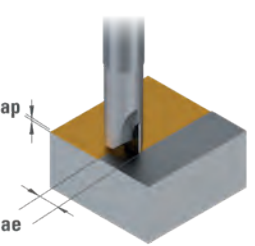
		VDI 3323		n g/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22		35 - 60'000	<1×ØD1	0.05 - 0.20
	Fusioni d'alluminio >12% Si	23		30 - 60'000	<1×ØD1	0.05 - 0.20
	Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26		25 - 50'000	<1×ØD1	0.05 - 0.20
	Lega di rame difficile da lavorare	27-28		20 - 45'000	<1×ØD1	0.05 - 0.20
	Plastica	29		25 - 50'000	<1×ØD1	0.05 - 0.20
	Oro, argento	-		30 - 60'000	<1×ØD1	0.05 - 0.20

DIXI 70630 PCD

CONTORNATURA

		VDI 3323		n g/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Plastica	29		10 - 25'000	0.05 - 0.10	<1×ØD1

SPIANATURA

		VDI 3323		n g/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Plastica	29		10 - 25'000	<1×ØD1	0.05 - 0.10

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

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

Avanzamento al dente 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

Avanzamento al dente 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

Avanzamento al dente f_z [mm]

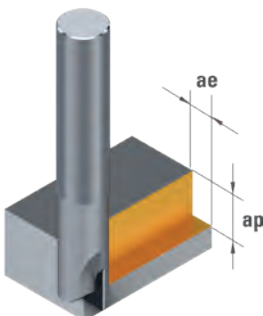
$\emptyset D_1$ 3 - 6	$\emptyset D_1$ 8 - 12
0.027 - 0.045	0.060 - 0.090

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

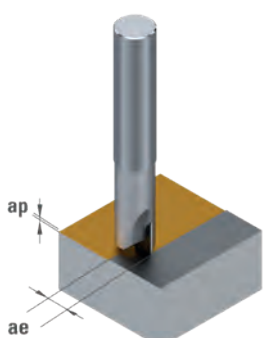
Parametri indicati per la lavorazione con olio intero. Le condizioni di lavorazione sono fortemente influenzate da fattori esterni, come la stabilità dell'utensile e del pezzo. Adattare i parametri in funzione delle condizioni generali di utilizzo.



CONTORNATURA

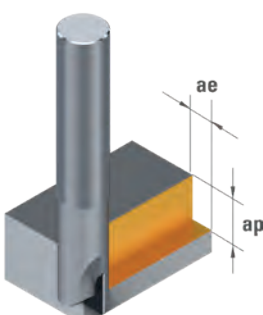
		VDI 3323		n g/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22		35 - 60'000	0.03 - 0.08	<2.50
	Fusioni d'alluminio >12% Si	23		35 - 60'000	0.03 - 0.08	<2.50
	Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26		35 - 50'000	0.03 - 0.08	<2.50
	Lega di rame difficile da lavorare	27-28		35 - 45'000	0.03 - 0.08	<2.50
	Plastica	29		35 - 50'000	0.03 - 0.08	<2.50
	Oro, argento	-		35 - 60'000	0.03 - 0.08	<2.50

SPIANATURA

		VDI 3323		n g/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22		35 - 60'000	<1×ØD1	0.03 - 0.08
	Fusioni d'alluminio >12% Si	23		35 - 60'000	<1×ØD1	0.03 - 0.08
	Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26		35 - 50'000	<1×ØD1	0.03 - 0.08
	Lega di rame difficile da lavorare	27-28		35 - 45'000	<1×ØD1	0.03 - 0.08
	Plastica	29		35 - 50'000	<1×ØD1	0.03 - 0.08
	Oro, argento	-		35 - 60'000	<1×ØD1	0.03 - 0.08

DIXI 72310 DIA - 70330 DIA

CONTORNATURA

		VDI 3323		n g/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22		40 - 50'000	0.03 - 0.05	<0.8×L1
	Fusioni d'alluminio >12% Si	23		40 - 50'000	0.03 - 0.05	<0.8×L1
	Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26		30 - 50'000	0.03 - 0.05	<0.8×L1
	Lega di rame difficile da lavorare	27-28		30 - 50'000	0.03 - 0.05	<0.8×L1
	Plastica	29		35 - 50'000	0.03 - 0.05	<0.8×L1
	Oro, argento	-		40 - 50'000	0.03 - 0.05	<0.8×L1

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

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

Avanzamento al dente $fz \text{ [mm]}$

$\emptyset D_1$ 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

Avanzamento al dente $fz \text{ [mm]}$

$\emptyset D_1$ 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

Avanzamento al dente $fz \text{ [mm]}$

$\emptyset D_1$ 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

Parametri indicati per la lavorazione con olio intero. Le condizioni di lavorazione sono fortemente influenzate da fattori esterni, come la stabilità dell'utensile e del pezzo. Adattare i parametri in funzioni delle condizioni generali di utilizzo.

SPIANATURA

		VDI 3323		n g/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22		25 - 50'000	<1×ØD1	0.03 - 0.05
	Fusioni d'alluminio >12% Si	23		20 - 50'000	<1×ØD1	0.03 - 0.05
	Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26		15 - 40'000	<1×ØD1	0.03 - 0.05
	Lega di rame difficile da lavorare	27-28		10 - 35'000	<1×ØD1	0.03 - 0.05
	Plastica	29		15 - 40'000	<1×ØD1	0.03 - 0.05
	Oro, argento	-		20 - 50'000	<1×ØD1	0.03 - 0.05

DIXI 72421 SH DIA

CONTORNATURA

		VDI 3323		n g/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22		20 - 30'000	0.02 - 0.08	<0.8×L1
	Fusioni d'alluminio >12% Si	23		15 - 30'000	0.02 - 0.08	<0.8×L1
	Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26		10 - 20'000	0.02 - 0.08	<0.8×L1
	Lega di rame difficile da lavorare	27-28		10 - 20'000	0.02 - 0.08	<0.8×L1
	Plastica	29		10 - 20'000	0.02 - 0.08	<0.8×L1
	Oro, argento	-		15 - 30'000	0.02 - 0.08	<0.8×L1

SPIANATURA

		VDI 3323		n g/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22		20 - 50'000	<1×ØD1	0.02 - 0.08
	Fusioni d'alluminio >12% Si	23		15 - 50'000	<1×ØD1	0.02 - 0.08
	Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26		10 - 40'000	<1×ØD1	0.02 - 0.08
	Lega di rame difficile da lavorare	27-28		5 - 35'000	<1×ØD1	0.02 - 0.08
	Plastica	29		10 - 40'000	<1×ØD1	0.02 - 0.08
	Oro, argento	-		15 - 50'000	<1×ØD1	0.02 - 0.08

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

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

Avanzamento al dente f_z [mm]

$\emptyset D_1$ 0.4 - 0.9	$\emptyset D_1$ 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	

Avanzamento al dente f_z [mm]

$\emptyset D_1$ 6 - 8	$\emptyset D_1$ 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	

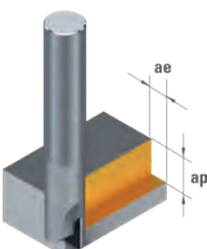
Avanzamento al dente f_z [mm]

$\emptyset D_1$ 6 - 8	$\emptyset D_1$ 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	

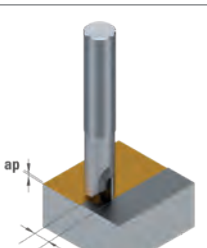
Parametri indicati per la lavorazione con olio intero. Le condizioni di lavorazione sono fortemente influenzate da fattori esterni, come la stabilità dell'utensile e del pezzo. Adattare i parametri in funzioni delle condizioni generali di utilizzo.

DIXI 72420 PCD - 70520 PCD

CONTORNATURA

		VDI 3323		n g/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22		25 - 40'000	0.10 - 1.00	<0.9×L1
	Fusioni d'alluminio >12% Si	23		20 - 40'000	0.10 - 1.00	<0.9×L1
	Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26		15 - 35'000	0.10 - 1.00	<0.9×L1
	Lega di rame difficile da lavorare	27-28		15 - 35'000	0.10 - 1.00	<0.9×L1
	Plastica	29		15 - 30'000	0.10 - 1.00	<0.9×L1
	Oro, argento	-		20 - 40'000	0.10 - 1.00	<0.9×L1

SPIANATURA

		VDI 3323		n g/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22		25 - 40'000	0.10 - 1.00	<0.9×L1
	Fusioni d'alluminio >12% Si	23		20 - 40'000	0.10 - 1.00	<0.9×L1
	Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26		15 - 35'000	0.10 - 1.00	<0.9×L1
	Lega di rame difficile da lavorare	27-28		15 - 35'000	0.10 - 1.00	<0.9×L1
	Plastica	29		15 - 30'000	0.10 - 1.00	<0.9×L1
	Oro, argento	-		20 - 40'000	0.10 - 1.00	<0.9×L1

DIXI 70320-SH PCD

		VDI 3323		n g/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22		25 - 50'000	<0.10×ØD1	<0.10×ØD1
	Fusioni d'alluminio >12% Si	23		20 - 50'000	<0.10×ØD1	<0.10×ØD1
	Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26		15 - 40'000	<0.10×ØD1	<0.10×ØD1
	Lega di rame difficile da lavorare	27-28		10 - 35'000	<0.10×ØD1	<0.10×ØD1
	Plastica	29		15 - 40'000	<0.10×ØD1	<0.10×ØD1
	Oro, argento	-		20 - 50'000	<0.10×ØD1	<0.10×ØD1

DIXI 70320 DIA

		VDI 3323		n g/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22		25 - 50'000	0.03 - 0.08	0.03 - 0.08
	Fusioni d'alluminio >12% Si	23 - 25		20 - 50'000	0.03 - 0.08	0.03 - 0.08
	Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26		15 - 40'000	0.03 - 0.08	0.03 - 0.08
	Lega di rame difficile da lavorare	27-28		10 - 35'000	0.03 - 0.08	0.03 - 0.08
	Plastica	29 - 30		15 - 40'000	0.03 - 0.08	0.03 - 0.08
	Oro, argento	-		20 - 50'000	0.03 - 0.08	0.03 - 0.08

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

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

Avanzamento al dente f_z [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

Avanzamento al dente f_z [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

Avanzamento al dente f_z [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

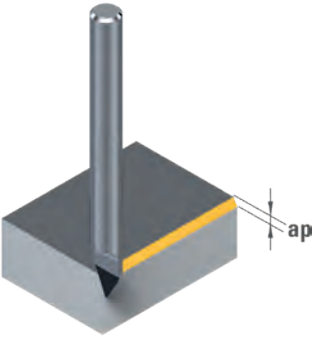
Avanzamento al dente f_z [mm]

$\emptyset D_1$ 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

Parametri indicati per la lavorazione con olio intero. Le condizioni di lavorazione sono fortemente influenzate da fattori esterni, come la stabilità dell'utensile e del pezzo. Adattare i parametri in funzioni delle condizioni generali di utilizzo.

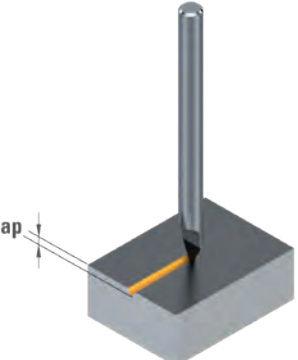
DIXI 76230 DIA - 76231 DIA

SMUSSATURA

		VDI 3323		n g/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22		35 - 60'000	0.03 - 0.08	< 0.8 × L1
	Fusioni d'alluminio > 12% Si	23		35 - 60'000	0.03 - 0.08	< 0.8 × L1
	Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26		35 - 60'000	0.03 - 0.08	< 0.8 × L1
	Lega di rame difficile da lavorare	27-28		35 - 60'000	0.03 - 0.08	< 0.8 × L1
	Plastica	29		35 - 60'000	0.03 - 0.08	< 0.8 × L1
	Oro, argento	-		35 - 60'000	0.03 - 0.08	< 0.8 × L1

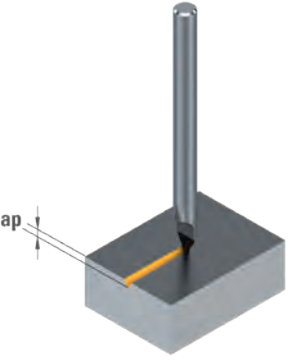
DIXI 70170 DIA

INCISIONE

		VDI 3323		n g/min	ae (mm)
N	Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22		30 - 60'000	0.03 - 0.08
	Fusioni d'alluminio > 12% Si	23		30 - 60'000	0.03 - 0.08
	Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26		30 - 60'000	0.03 - 0.08
	Lega di rame difficile da lavorare	27-28		30 - 60'000	0.03 - 0.08
	Plastica	29		30 - 60'000	0.03 - 0.08
	Oro, argento	-		30 - 60'000	0.03 - 0.08

DIXI 70070 PCD - 70170 PCD

INCISIONE

		VDI 3323		n g/min	ae (mm)
N	Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22		25 - 45'000	0.05 - 0.10
	Fusioni d'alluminio > 12% Si	23		20 - 45'000	0.05 - 0.10
	Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26		15 - 35'000	0.05 - 0.10
	Lega di rame difficile da lavorare	27-28		10 - 30'000	0.05 - 0.10
	Plastica	29		15 - 35'000	0.05 - 0.10
	Oro, argento	-		20 - 45'000	0.05 - 0.10

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

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

Avanzamento al dente 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	

Parametri indicati per la lavorazione con olio intero. Le condizioni di lavorazione sono fortemente influenzate da fattori esterni, come la stabilità dell'utensile e del pezzo. Adattare i parametri in funzioni delle condizioni generali di utilizzo.

Avanzamento al dente 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	

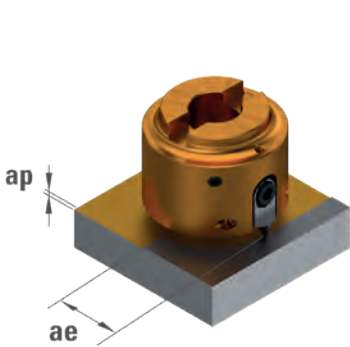
Avanzamento al dente f_z [mm]

$\varnothing D_1$ 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	

Le condizioni di lavorazione sono fortemente influenzate da fattori esterni, come la stabilità dell'utensile e del pezzo. Adattare i parametri in funzioni delle condizioni generali di utilizzo.

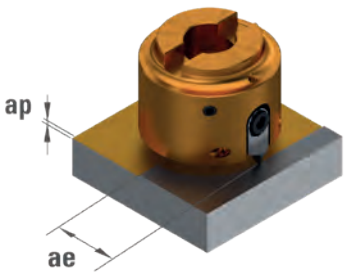
DIXI 81000

SPIANATURA

		VDI 3323		n g/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22		2 - 7'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Fusioni d'alluminio >12% Si	23		2 - 7'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26		2 - 6'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Lega di rame difficile da lavorare	27-28		2 - 5'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Plastica	29		2 - 5'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Oro, argento	-		2 - 7'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50

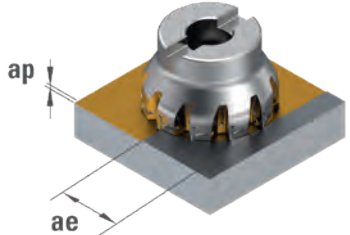
DIXI 82000

SPIANATURA

		VDI 3323		n g/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22		5 - 7'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Fusioni d'alluminio >12% Si	23		5 - 7'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26		4 - 6'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Lega di rame difficile da lavorare	27-28		4 - 5'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Plastica	29		4 - 5'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50
	Oro, argento	-		5 - 7'000	<1×ØD1	0.10 - 0.50

DIXI 80000

SPIANATURA

		VDI 3323		n g/min	ae (mm)	ap (mm)
N	Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22		2 - 7'000	<1×ØD1	0.10 - 1.00
	Fusioni d'alluminio >12% Si	23		2 - 7'000	<1×ØD1	0.10 - 1.00
	Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26		2 - 6'000	<1×ØD1	0.10 - 1.00
	Lega di rame difficile da lavorare	27-28		2 - 5'000	<1×ØD1	0.10 - 1.00
	Plastica	29		2 - 5'000	<1×ØD1	0.10 - 1.00
	Oro, argento	-		2 - 7'000	<1×ØD1	0.10 - 1.00

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

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

Avanzamento al dente f_z [mm]

$\emptyset D_1$ 40 - 60	$\emptyset D_1$ 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	

Avanzamento al dente f_z [mm]

$\emptyset D_1$ 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	

Avanzamento al dente f_z [mm]

$\emptyset D_1$ 40 - 63	$\emptyset D_1$ 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	

Le condizioni di lavorazione sono fortemente influenzate da fattori esterni, come la stabilità dell'utensile e del pezzo. Adattare i parametri in funzioni delle condizioni generali di utilizzo.