

DIAMANT

DIAMANT

DIAMOND

DIAMANTE

GYÉMÁNT

DIAMANTE

SÉLECTION DES OUTILS DIAMANT **378**



FRAISES **384**



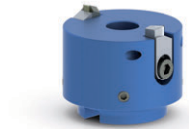
FRAISES À ANGLER **390**



FRAISES À GRAVER **391**



FRAISES SPÉCIALES **392**



FRAISES À SURFACER **394**



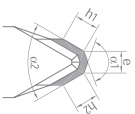
FORETS **395**



ALÉSAGE **396**



OUTILS DE TOURNAGE **398**



POSSIBILITÉS DE FORMES SP **401**



DRESSE-MEULES DIADIX® **403**











CONDITIONS DE COUPE **406**

SÉLECTION DES OUTILS DIAMANT









✓ = article de stock

FRAISES		Z	Page		PCD ●	CVD ■	DIA ◆		
DIXI 72420-SH Ø 2.00 - 20.00		1 - 2	384	   	✓	✓			
DIXI 70520-SH Ø 1.00 - 20.00		1 - 2	385	   	✓	✓			
DIXI 70600 PCD Ø 1.00 - 10.00		1	386	  	✓				
DIXI 70600 DIA Ø 3.00 - 6.00		1	386	   			✓		
DIXI 72310 DIA Ø 0.40 - 2.00		1	387	  			✓		
DIXI 72421 DIA Ø 6.00 - 12.00		1	388	   			✓		
DIXI 70320-SH Ø 2.00 - 20.00		1 - 2	389	   	✓				
DIXI 70320 DIA Ø 2.00 - 20.00		1	388	  			✓		

FRAISES À ANGLER

DIXI 76230 DIA Ø 0.10 - 0.30		1	390	  			✓		
DIXI 76231 DIA		1	390	  			✓		

FRAISES À GRAVER

DIXI 70170 DIA Ø 0.05 - 0.10		1	391	  			✓		
DIXI 70170 PCD Ø 0.10 - 0.20		1	391	  	✓				



○ bien ⊙ excellent

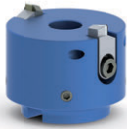




Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu 4 - 8% Si	Alu 8 - 13% Si	Graphite	Carbure Céramique verte	Plastique	Fibre de carbone	
⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙	○	
⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙	○	
⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙	○	
⊙	⊙	⊙	○			⊙		
⊙	⊙	⊙	○			⊙		
⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙	○	
⊙	⊙	⊙	○			⊙		
⊙	⊙	⊙	○			⊙		
⊙	⊙	⊙	○			⊙		
⊙	⊙	⊙	○			⊙		
⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙	○	





SÉLECTION DES OUTILS DIAMANT

✓ = article de stock ? Sur demande




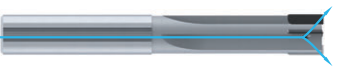






FRAISES À SURFACER

	Z	Page		PCD ●	CVD ■	DIA ◆		
DIXI 81000 Ø 40 - 100	2	394						
DIXI 80000 Ø 40 - 125	6 - 16	395		  				









FORETS

DIXI 11140	1	395						
DIXI 11180	2	395						

ALÉSAGE

POLY 40010-TC Ø 8.00 - 22.10	4	396		 				
POLY 40010-FC Ø 8.00 - 22.10	4	396		 				
DIXI 25800	-	396						
DIXI 25810	-	396						

OUTILS DE TOURNAGE

DIXI 20610	-	397						
DIXI 20770	-	397						
DIXI 26500 TR	-	398			✓			
DIXI 26500 FT	-	398			✓			



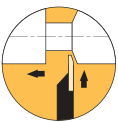
○ bien ⊙ excellent

Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu 4 - 8% Si	Alu 8 - 13% Si	Graphite	Carbure Céramique verte	Plastique	Fibre de carbone	
⊙	⊙	⊙	○			⊙		
⊙	⊙	⊙	○					
⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙	○	
⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙	○	
⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙	○	
⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙	○	
⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙	○	
⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙	○	
⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙	○	
⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙	○	



SÉLECTION DES OUTILS DIAMANT

✓ = article de stock

		Z	Page		PCD ●	CVD ■	DIA ◆		
OUTILS DE TOURNAGE									
DIXI 26500 AV		-	398		✓				
DIXI 26500 AR		-	398		✓				
DIXI 264X0		-	397						
DRESSE-MEULES DIADIX®									
DIXI 1973		-	403						
DIXI 1978		-	404		✓	✓			

SUR DEMANDE



○ bien ⊙ excellent

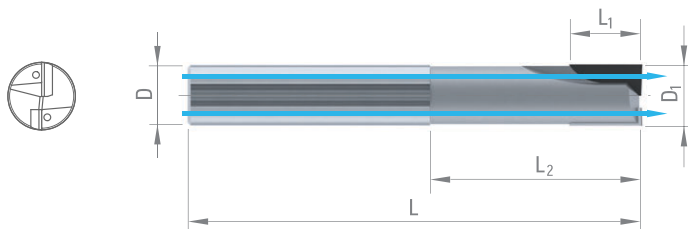
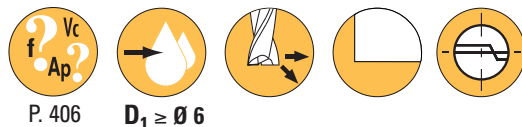
Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu 4 - 8% Si	Alu 8 - 13% Si	Graphite	Carbure Céramique verte	Plastique	Fibre de carbone	
⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙	○	
⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙	○	
⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙	○	



DIXI 72420 - 72420-SH

FRAISES EN BOUT
AVEC COUPE AU CENTRE
ET TROUS DE LUBRICATION

Z = 1-2



- Alliage Cu Argent Or
- Alliage Cu difficile
- Alu 4-8% Si
- Alu 8-13% Si
- Graphite
- Carbure Céramique verte
- Plastique
- Fibre de carbone

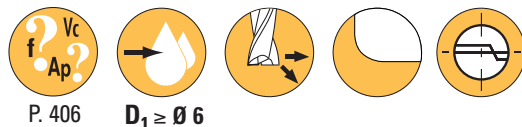
D _{1h10}	L ₁	L ₂	D _{h5}	L	Z	PCD	CVD
1.00	2.0	-	6	42	1	979179	
1.50	3.0	-	6	42	1	977382	
2.00	3.0	6	6	42	1	66785	
2.00 >	3.0	20	6	75	1	970175	
3.00	4.0	6	6	42	1	67540	301958
3.00 >	4.0	6	6	42	2		305549
3.00 >	4.0	15	6	75	2	970176	
3.00 >	4.0	20	6	75	2	970177	
4.00	4.0	8	6	50	1	957593	
4.00 >	6.5	10	6	50	1	67541	
4.00 >	6.5	15	6	75	2	970178	301959
4.00 >	6.5	25	6	75	2	970179	
5.00	5.0	10	6	50	2	957595	
5.00 >	6.5	10	6	50	2	53153	
5.00 >	6.5	35	6	75	2	970166	301960
6.00	6.0	12	6	57	2	976391	301961
6.00 >	8.0	34	6	75	2	976392	
6.00 >	8.0	50	6	100	2	976393	
7.00	8.0	34	8	75	2	976394	301962
8.00	7.0	14	8	63	2	976395	
8.00 >	10.0	34	8	75	2	976396	301963
8.00 >	10.0	50	8	100	2	976397	
8.00 >	10.0	75	8	125	2	976398	
9.00	10.0	35	10	75	2	976399	
10.00	8.0	16	10	75	2	976410	301965
10.00 >	12.0	35	10	75	2	976411	
10.00 >	12.0	75	10	125	2	976412	
11.00	12.0	38	12	83	2	976413	
12.00	10.0	20	12	83	2	976414	301966
12.00 >	12.0	38	12	83	2	976415	
12.00 >	12.0	75	12	125	2	976416	
14.00	12.0	24	14	83	2	976417	338991
14.00 >	12.0	38	14	83	2	976418	
14.00 >	12.0	75	14	125	2	976419	
16.00	14.0	28	16	92	2	976420	338992
16.00 >	14.0	42	16	92	2	976421	
16.00 >	14.0	75	16	125	2	976422	
20.00	18.0	36	20	104	2	976423	
20.00 >	18.0	50	20	125	2	976424	



DIXI 70520 - 70520-SH

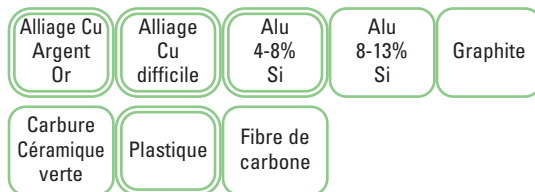
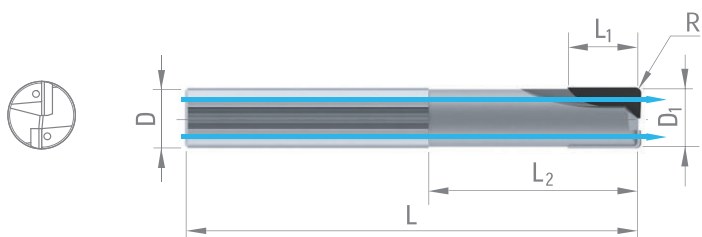
FRAISES TORIQUES
AVEC COUPE AU CENTRE
ET TROUS DE LUBRICATION

Z = 1-2



P. 406

$D_1 \geq \emptyset 6$



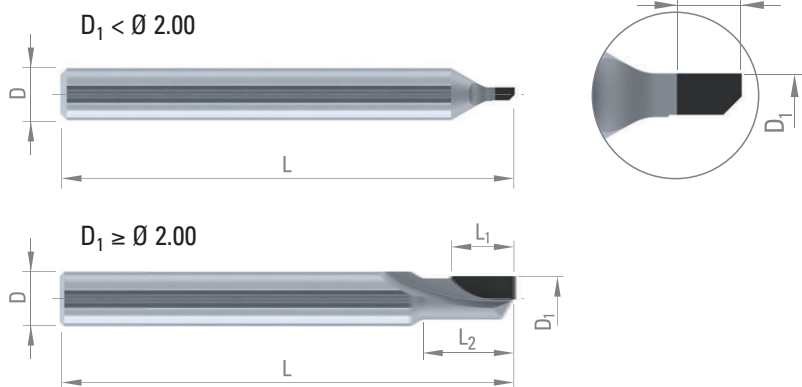
D_{1h10}	L_1	L_2	D_{h5}	L	R	Z	PCD	CVD
1.00	2.0	-	6	42	0.1	1	984384	
2.00	3.0	6	6	42	0.1	1	967923	
2.00 >	3.0	6	6	42	0.2	1	973528	
3.00	4.0	15	6	75	0.1	2	987438	338995
3.00 >	4.0	15	6	75	0.3	2	305810	
4.00	4.0	8	6	50	0.1	1	967925	
4.00 >	6.5	10	6	50	0.5	2	971465	
4.00 >	6.5	15	6	75	0.1	2	305811	
4.00 >	6.5	15	6	75	0.5	2	302378	
5.00	5.0	10	6	50	0.1	2	305812	
5.00 >	5.0	10	6	50	0.5	2	975839	
6.00	6.0	12	6	57	0.1	2	967926	338996
6.00 >	6.0	12	6	57	0.5	2	968992	
6.00 >	8.0	34	6	75	0.1	2	995208	
6.00 >	8.0	34	6	75	0.5	2	974475	
6.00 >	8.0	34	6	75	1.0	2	974476	
8.00	7.0	14	8	63	0.1	2	967927	339000
8.00 >	10.0	34	8	75	0.5	2	974477	
8.00 >	10.0	34	8	75	1.0	2	974478	
10.00	12.0	35	10	75	0.1	2	953153	339001
10.00 >	12.0	35	10	75	0.5	2	974479	
10.00 >	12.0	35	10	75	1.0	2	974480	
10.00 >	12.0	75	10	125	0.5	2	974482	
10.00 >	12.0	75	10	125	1.0	2	974481	
12.00	10.0	20	12	83	0.1	2	984083	339004
12.00 >	12.0	38	12	83	0.5	2	974483	
12.00 >	12.0	38	12	83	1.0	2	974484	
12.00 >	12.0	75	12	125	0.5	2	974485	
12.00 >	12.0	75	12	125	1.0	2	974486	
14.00	12.0	24	14	83	0.1	2	305814	
14.00 >	12.0	24	14	83	0.5	2	305814	339012
14.00 >	12.0	24	14	83	1.0	2	305817	
16.00	14.0	28	16	92	0.1	2	993052	
16.00 >	14.0	42	16	92	0.5	2	305818	339014
16.00 >	14.0	42	16	92	1.0	2	305139	
20.00	18.0	36	20	104	0.1	2	987718	
20.00 >	18.0	36	20	104	0.5	2	305819	
20.00 >	18.0	36	20	104	1.0	2	305820	



DIXI 70600 PCD

FRAISES EN BOUT DE FINITION
AVEC COUPE AU CENTRE

Z = 1



P. 406



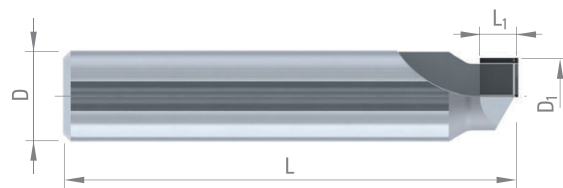
Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu 4-8% Si	Alu 8-13% Si	Graphite
Carbure Céramique verte	Plastique	Fibre de carbone		

D_{1h10}	L_1	L_2	D_{h5}	L	PCD
1.00	2.0	-	6	35	302387
2.00	3.0	-	6	35	302388
3.00	4.0	-	6	42	302389
4.00	6.5	-	6	42	302390
5.00	6.5	-	6	50	302391
6.00	8.0	12	6	50	302393
8.00	8.0	15	10	60	339191
10.00	8.0	20	10	75	339192

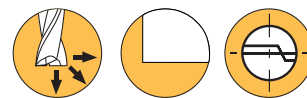
DIXI 70600 DIA

FRAISES EN BOUT
DIAMANT MONOCRISTALLIN
AVEC COUPE AU CENTRE

Z = 1



P. 406



Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu 4-8% Si	Alu 8-13% Si	Plastique
----------------------------	----------------------------	-------------------	--------------------	-----------

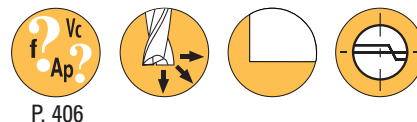
D_1	L_1	D_{h5}	L	DIA
3.00	2.5	6	30	302394
4.00	2.5	6	30	302395
5.00	2.5	6	30	302396
6.00	2.5	6	30	302397



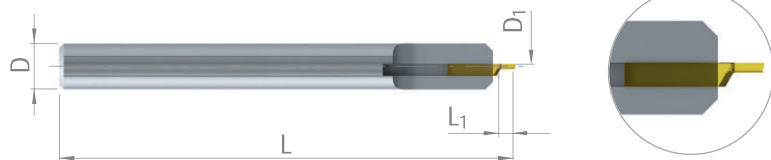
DIXI 72310 DIA

MICRO-FRAISES
DIAMANT MONOCRISTALLIN

Z = 1



P. 406



- Alliage Cu
Argent
Or
- Alliage
Cu
difficile
- Alu
4-8%
Si
- Alu
8-13%
Si
- Plastique

D ₁	L ₁	D _{h5}	L	DIA
0.40	0.8	3	30	953424
0.50	1.0	3	30	953425
0.60	1.2	3	30	953426
0.70	1.4	3	30	953427
0.80	1.6	3	30	953428
0.90	1.8	3	30	953429
1.00	2.5	3	30	953430
1.10	2.5	3	30	953431
1.20	2.5	3	30	953432
1.30	2.5	3	30	953433
1.40	2.5	3	30	953434
1.50	2.5	3	30	953435
1.60	2.5	3	30	953436
1.70	2.5	3	30	953437
1.80	2.5	3	30	953438
1.90	2.5	3	30	953439
2.00	2.5	6	30	953440



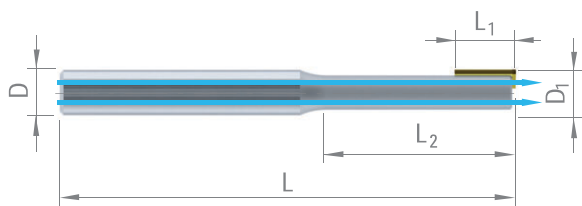
DIXI 72421-SH DIA

FRAISES EN BOUT
DIAMANT MONOCRISTALLIN

Z = 1



P. 406



D ₁	L ₂	D _{h5}	L ₁	L	DIA Plastique	DIA
6.00	25	6	4	57	970120	341428
			6	57	970122	341429
			8	57	974360	341430
8.00	25	8	4	63	970126	341432
			6	63	970128	341434
			8	63	970129	341435
10.00	25	10	4	75	974317	341436
			6	75	974318	341437
			8	75	974319	341438
12.00	25	12	4	83	974321	341439
			6	83	974322	341440
			8	83	974323	341441

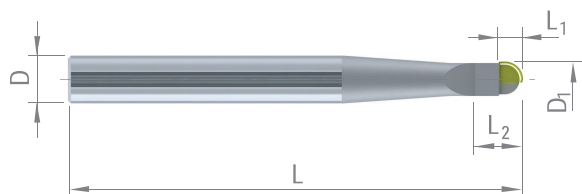
DIXI 70320 DIA

FRAISES HÉMISPHERIQUES
DIAMANT MONOCRISTALLIN

Z = 1



P. 406



D ₁	L ₁	L ₂	D _{h5}	L	DIA
2.00	2.0	4	6	57	341443
3.00	2.5	6	6	75	341445
4.00	3.0	8	6	75	341447
6.00	4.0	12	8	75	341449
8.00	5.0	16	10	75	341450
10.00	6.0	20	12	75	341451



DIXI 70320-SH PCD

FRAISES HÉMISPHÉRIQUES
AVEC TROUS DE LUBRICATION

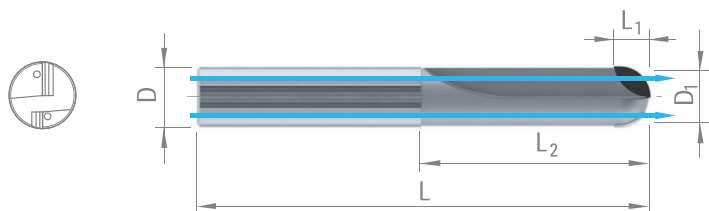
Z = 1-2



P. 406



> Ø 6



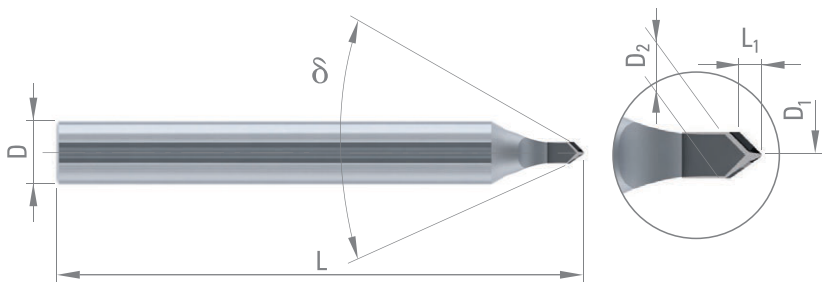
Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu 4-8% Si	Alu 8-13% Si	Graphite
Carbure Céramique verte	Plastique	Fibre de carbone		

D _{1 h10}	L ₁	D	L ₂	L	Z	PCD
2.00	2.0	6	6.0	42	1	953442
			25.0	75	1	970874
3.00	2.5	6	6.0	42	1	953443
			25.0	75	1	970875
			25.0	75	2	970876
			8.0	50	1	959468
4.00	3.0	6	10.0	50	1	953444
			10.0	50	2	970877
			25.0	75	2	970878
			35.0	75	2	981585
5.00	4.0	6	10.0	50	2	953445
			25.0	75	2	970883
6.00	4.0	6	12.0	57	2	976433
			34.0	75	2	976434
			50.0	100	2	976435
8.00	5.0	8	14.0	63	2	976436
			34.0	75	2	976437
			75.0	125	2	976438
10.00	6.0	10	16.0	72	2	976439
			35.0	75	2	976440
			75.0	125	2	976441
12.00	7.0	12	20.0	83	2	976442
			38.0	83	2	976443
12.00	7.0	12	75.0	125	2	976444
14.00	8.0	14	24.0	83	2	305821
16.00	9.0	16	28.0	92	2	300800
20.00	11.0	20	36.0	104	2	305822

DIXI 76230 DIA

FRAISES À ANGLER
DIAMANT MONOCRISTALLIN

Z = 1



Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu 4-8% Si	Alu 8-13% Si	Plastique
----------------------------	----------------------------	-------------------	--------------------	-----------

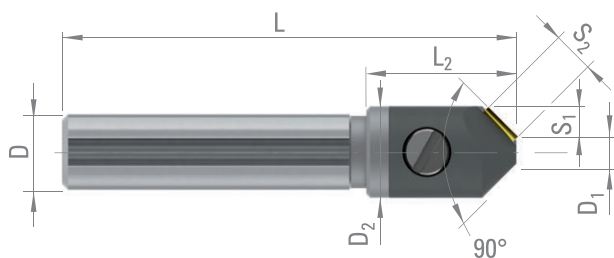
δ	L_1	D_2	D_1	D_{h5}	L	DIA
30°	2.80	2	* 0.30	6	50	978382
60°	1.40	3	* 0.10	6	50	302596
	1.30	3	* 0.30	6	50	978381
90°	0.80	3	* 0.10	6	50	302595
	0.70	3	* 0.30	6	50	977871

* non coupant

DIXI 76231 DIA

FRAISES À ANGLER
DIAMANT MONOCRISTALLIN

Z = 1



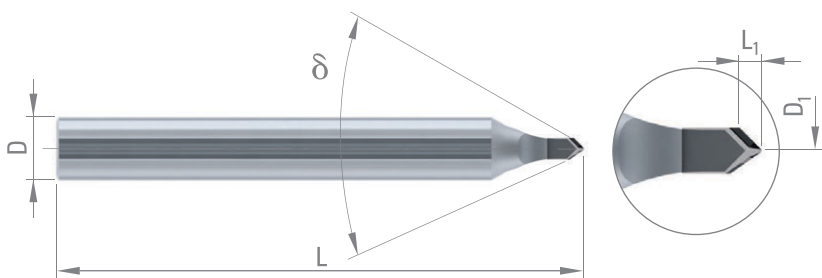
Alliage Cu Argent Or	Alliage Cu difficile	Alu 4-8% Si	Alu 8-13% Si	Plastique
----------------------------	----------------------------	-------------------	--------------------	-----------

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



DIXI 70170 DIA

FRAISES À GRAVER
DIAMANT MONOCRISTALLIN



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



P. 408



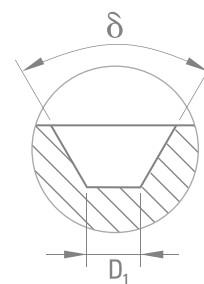
Alliage Cu
Argent
Or

Alliage
Cu
difficile

Alu
4-8%
Si

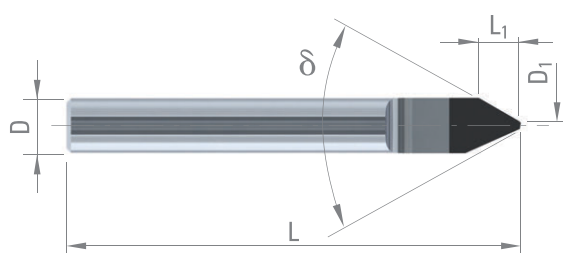
Alu
8-13%
Si

Plastique



DIXI 70170 PCD

FRAISES À GRAVER PCD



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



P. 408



Alliage Cu
Argent
Or

Alliage
Cu
difficile

Alu
4-8%
Si

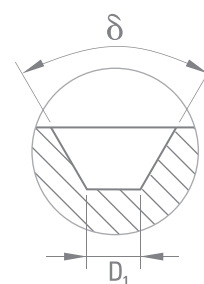
Alu
8-13%
Si

Graphite

Carbure
Céramique
verte

Plastique

Fibre de
carbone



OUTILS SUR DEMANDE

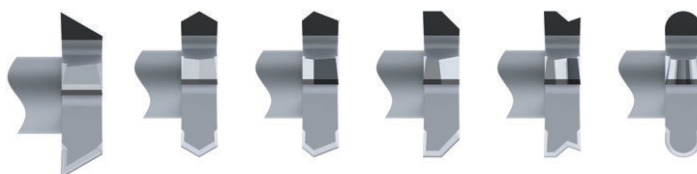
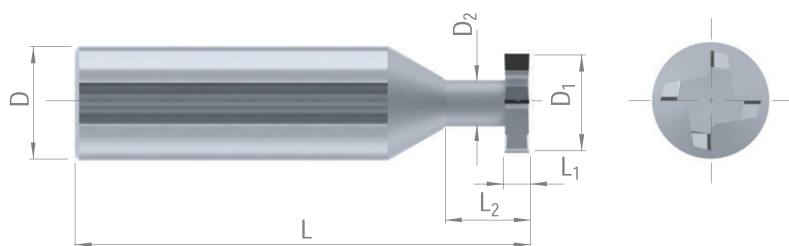
Matière de la partie coupante PCD CVD DIA

Matière à usiner:

DIXI 15150 OUTILS SUR DEMANDE

FRAISES À T

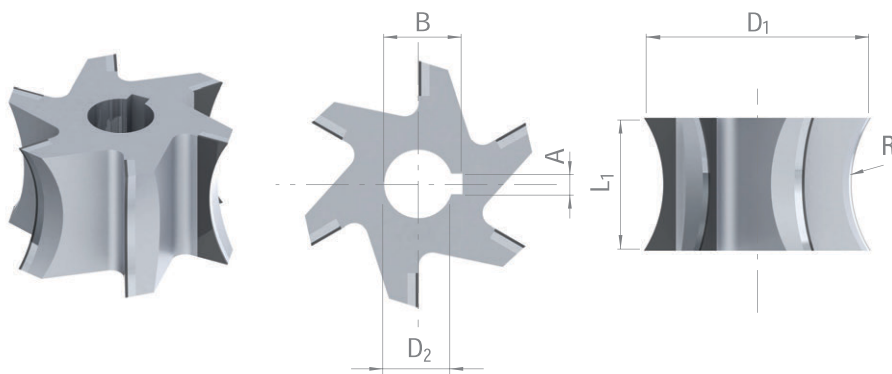
Z = _____
 D = _____
 D₁ = _____
 D₂ = _____
 L = _____
 L₁ = _____
 L₂ = _____
 R = _____



DIXI 16560 OUTILS SUR DEMANDE

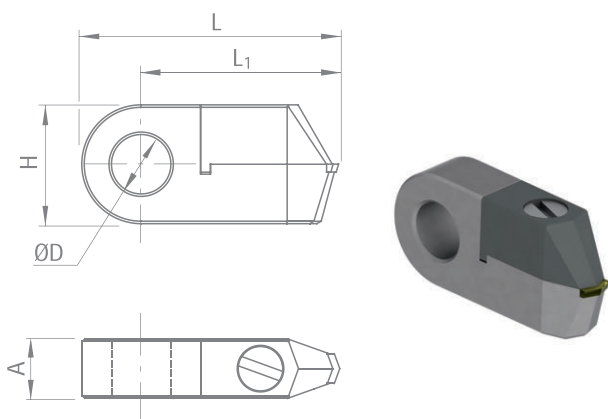
FRAISES SCIES DE FORME CONCAVE

D₁ = _____
 D₂ = _____
 L₁ = _____
 R = _____
 A = _____
 B = _____

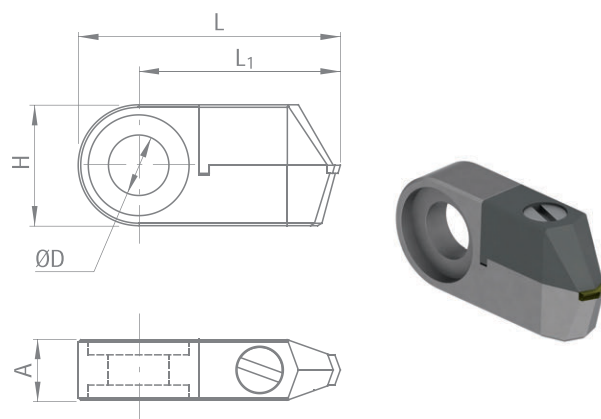


OUTILS DIAMANT DE TOURNAGE ET FRAISAGE

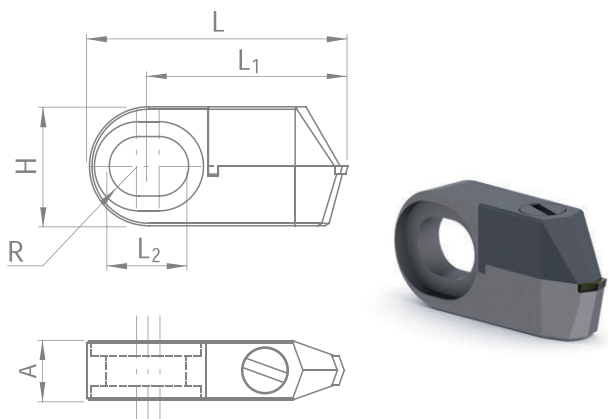
Ref. A



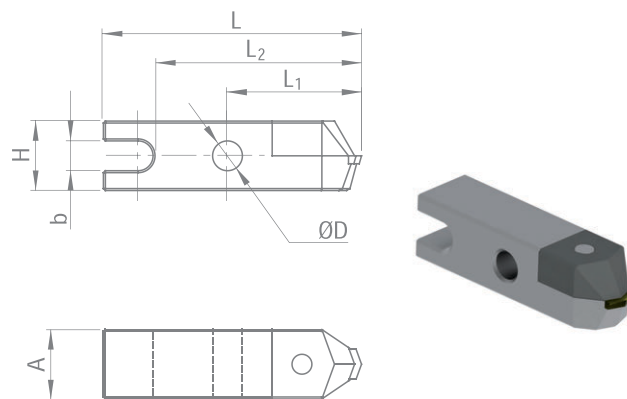
Ref. B



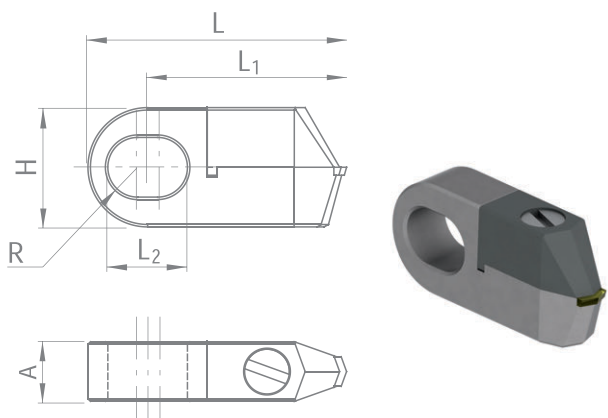
Ref. C



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 aux pages 401-402.

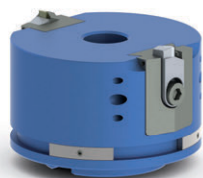


DIXI 81000

TASSEAU PORTE-OUTIL DE FRAISAGE
POUR SURFAÇAGE DE SUPER FINITION

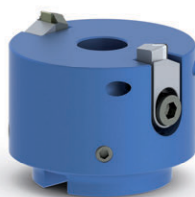


P. 409



Tête de surfacage
avec réglage d'inclinaison

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



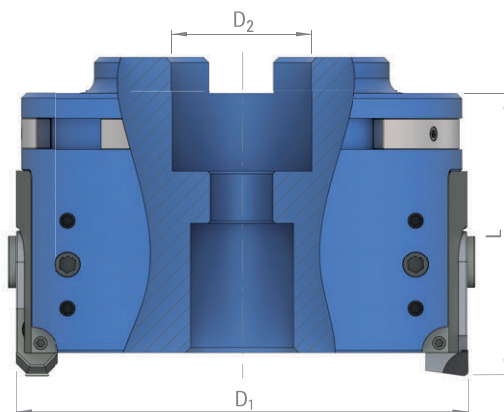
Tête de surfacage

D ₁	D	L	Art.
40	16	55	970446
50	16	45	971872
60	22	40	962823



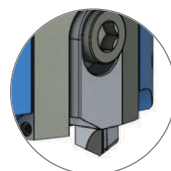
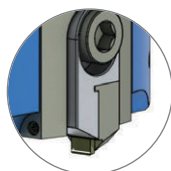
Tête de surfacage
avec queue de serrage

D ₁	D	L	Art.
40	12	55	964273



Insert de finition
(diamant monocristallin)

Matière à usiner	DIA
Plastique	968111
Aluminium / Cuivre	969556
Titane	968526
Laiton	969557



Insert d'ébauche (PCD)

Matière à usiner	PCD
Toutes matières non-ferreuses	968117

DIXI 20370

CRAYONS Ø 8 x 31
POUR MACHINES BERMAQ

Ref. 1



Ref. 2



Ref. 3



Ref. 4

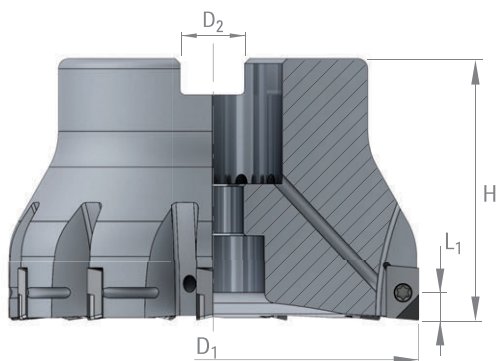
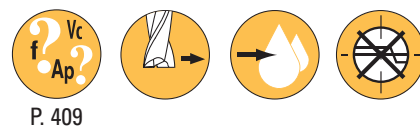


Description	Matière	Couleur	Art.
Ref. 1 Outil de fraisage ébauche	PCD	noir	968179
Ref. 2 Outil de fraisage finition brillante	PCD	rouge	968181
Ref. 3 Outil de fraisage finition satinée	PCD	vert	974193
Ref. 4 Outil de fraisage finition transparente	DIA	bleu	968178



DIXI 80000

TASSEaux POUR PLAQUETTES ISO AJUSTABLES Z = 6-16
POUR TRAVAUX DE SURFAÇAGE



D ₁	L ₁	H	D ₂	Z	Poids [kg]	Art.
40.00	3.0	40	16	6	0.20	955446
50.00	3.0	40	22	7	0.35	955447
63.00	3.0	40	22	8	0.60	955448
80.00	3.0	50	27	11	1.20	955449
100.00	3.0	50	32	13	2.00	955451
125.00	3.0	50	32	16	2.20	955452

DIXI 2642 - 26420

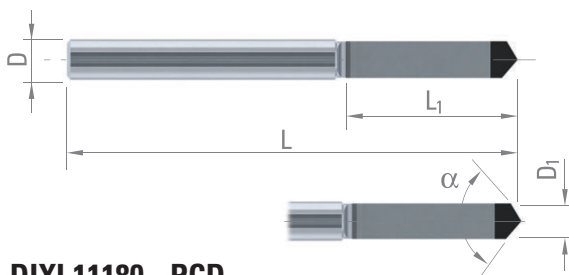
PLAQUETTES ISO POUR DIXI 80000

Description	Art.
APTK 100305 PDER AK 10F poli	996517
APTK 100305 PDER-S AM5040 revêtu TiAIN	996516
APTK 100305 PDER-S AP20F revêtu TiAIN	996518
APTK 100305 PDER-U AP5020F revêtu TiAIN	996519
APTK 100305 PCD	955606

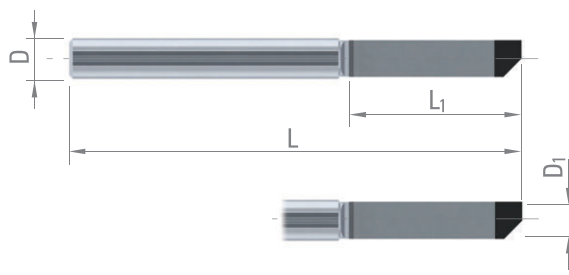
DIXI 11140 - 11180 OUTILS SUR DEMANDE

FORETS DENTURE DROITE PCD

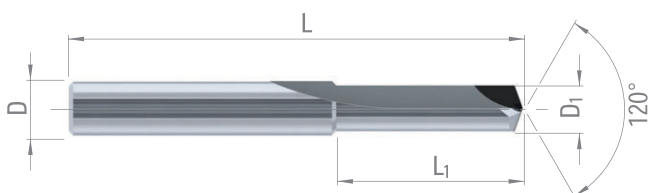
DIXI 11140 A - PCD



DIXI 11140 B - PCD



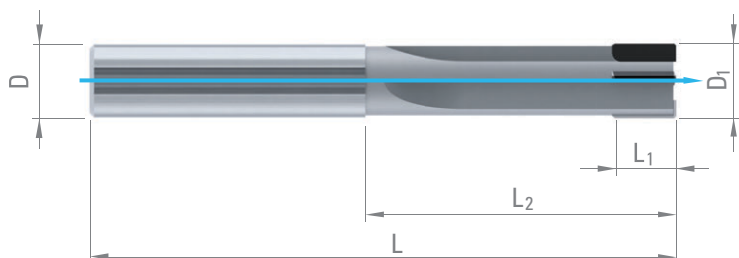
DIXI 11180 - PCD



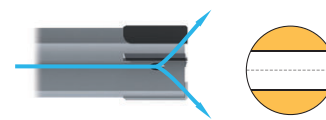
ALÉSOIRS



POLY 40010-TC



POLY 40010-FC

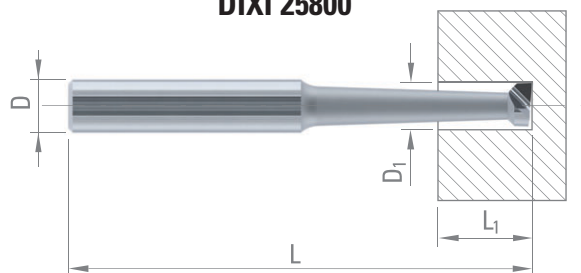


D ₁	L ₁	L ₂	D _{h5}	L	Z	PCD
8.000 - 9.100	7	34	8	64	4	●
9.102 - 10.100	7	44	10	80	4	●
10.101 - 11.100	7	44	10	80	4	●
11.101 - 12.300	7	63	12	108	4	●
12.300 - 13.100	7	63	12	108	4	●
13.101 - 14.500	7	58	16	108	4	●
14.501 - 16.100	7	58	16	108	4	●
16.101 - 18.100	7	58	16	108	4	●
18.101 - 20.500	7	58	20	108	4	●
20.501 - 22.100	7	58	20	108	4	●

DIXI 25800 - 25810 OUTILS SUR DEMANDE

OUTILS À ALESER

DIXI 25800



DIXI 25810

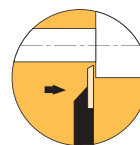


OUTILS DE TOURNAGE MONOBLOCS

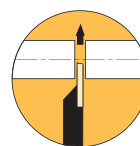


P. 410

DIXI 20610



DIXI 20770

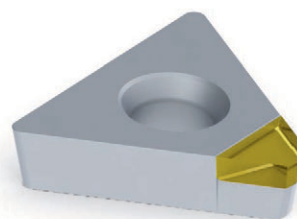


Disponible en corps cylindrique sous les références **DIXI 20611 / 20771**

DIXI 264X0 OUTILS SUR DEMANDE

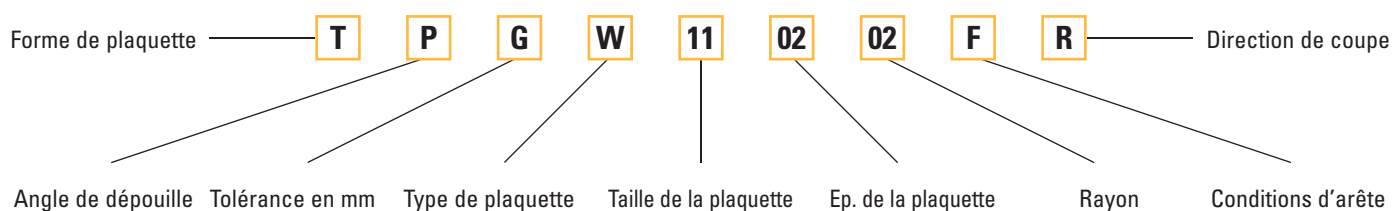
PLAQUETTES SELON DIN 4987 / ISO 1832

Lors de la commande, veuillez joindre un croquis de la plaquette représentant la partie en diamant. Il conviendra également de préciser la désignation ISO complète, la matière de coupe (PCD - DIA - CVD).
Formes spéciales sur base de plaquettes ISO sur demande.
Pour un éventail de formes, se reporter aux pages **401-402**.



Exemple de désignation (selon DIN 4987 / ISO 1832)

DIXI 26400 TPGW 110202 FR



DIXI 26500 R

PLAQUETTES DE DÉCOLLETAGE
COUPE À DROITE

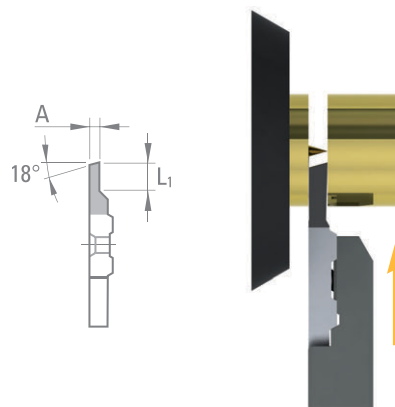
TRONÇONNEUR

DIXI 26500 TR

R	A	L ₁	PCD	PCD finition
TR06R-0.8	0.8	3.0	976284	303109
TR06R-1.0	1.0	4.0	976286	303111
TR06R-1.2	1.2	5.0	976288	303113
TR06R-1.5	1.5	5.0	976290	303115
TR06R-1.8	1.8	6.0	976292	303117
TR06R-2.0	2.0	6.0	976294	303119



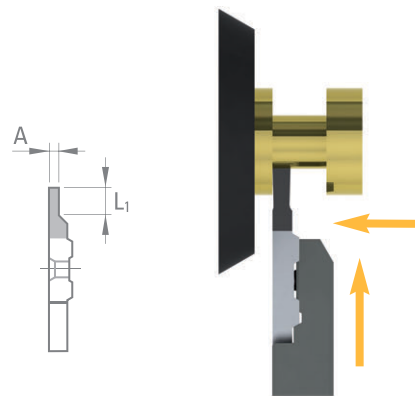
P. 410



FONCEUR TOURNEUR

DIXI 26500 FT

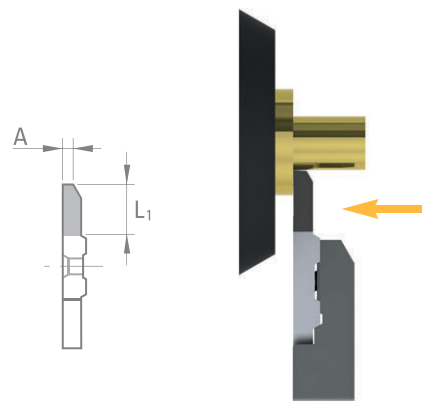
R	A	L ₁	PCD	PCD finition
FT06R-2.0	2.0	4.0	976278	303103



TOURNEUR AVANT

DIXI 26500 AV

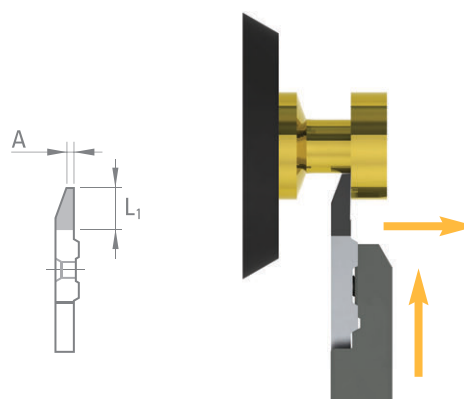
R	A	L ₁	PCD	PCD finition
AV06R-1.5	1.5	5.0	976280	303105



TOURNEUR ARRIÈRE

DIXI 26500 AR

R	A	L ₁	PCD	PCD finition
AR06R-1.0	1.0	5.0	976282	303107



**PLAQUETTES DE DÉCOLLETAGE
COUPE À GAUCHE**

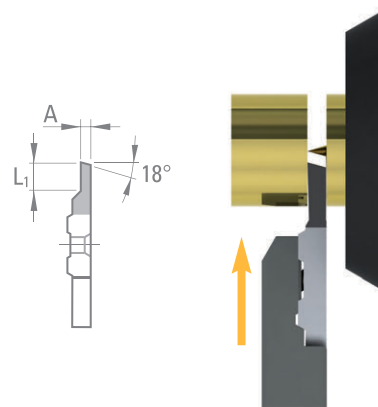
TRONÇONNEUR

DIXI 26500 TR

L	A	L ₁	PCD	PCD finition
TR06L-0.8	0.8	3.0	976285	303110
TR06L-1.0	1.0	4.0	976287	303112
TR06L-1.2	1.2	5.0	976289	303114
TR06L-1.5	1.5	5.0	976291	303116
TR06L-1.8	1.8	6.0	976293	303118
TR06L-2.0	2.0	6.0	976295	303120



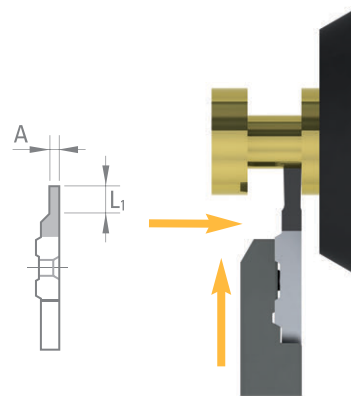
P. 410



FONCEUR TOURNEUR

DIXI 26500 FT

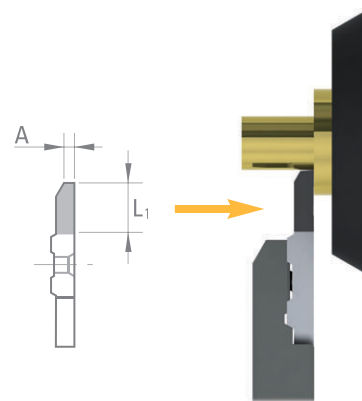
L	A	L ₁	PCD	PCD finition
FT06L-2.0	2.0	4.0	976279	303104



TOURNEUR AVANT

DIXI 26500 AV

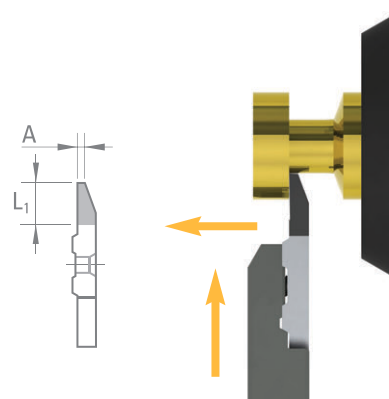
L	A	L ₁	PCD	PCD finition
AV06L-1.5	1.5	5.0	976281	303106



TOURNEUR ARRIÈRE

DIXI 26500 AR

L	A	L ₁	PCD	PCD finition
AR06L-1.0	1.0	5.0	976283	303108



PORTE-OUTILS



R	S	Type plaquette	Art.
0606R-130	6	06	64940
0706R-130	7	06	64942
0806R-130	8	06	64944
1006R-130	10	06	64946
1206R-130	12	06	64948
1606R-130	16	06	64950



L	S	Type plaquette	Art.
0606L-130	6	06	64941
0706L-130	7	06	64943
0806L-130	8	06	64945
1006L-130	10	06	64947
1206L-130	12	06	64949
1606L-130	16	06	64959



Vis M2.50x6 Art. 66586



Torx 8 Art. 65785

POSSIBILITÉS DE FORMES SP



POSSIBILITÉS DE FORMES SP



DIXI 1973

DRESSE-MEULES DIADIX® TASSEaux D'AVIVAGE

DIXI 1973.0823	8	19459
DIXI 1973.1023	10	18512
DIXI 1973.1223	12	19979

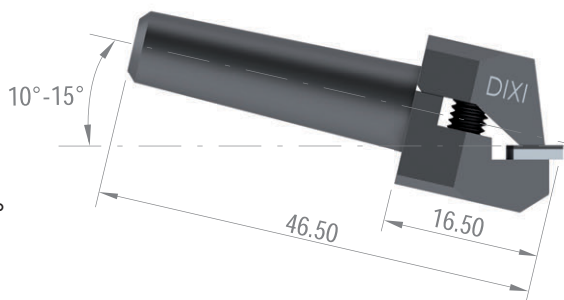
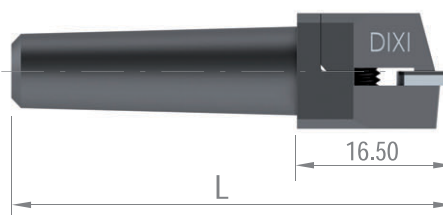
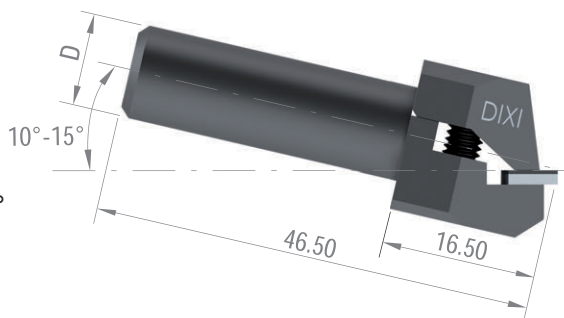
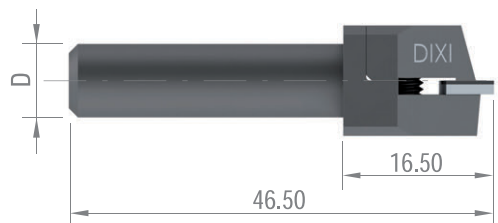
DIXI 1973.1013	10	23707
----------------	----	-------

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°.

Ref.	Cône morse	L	Art.
DIXI 1973.0023	CM0	46.5	18737
DIXI 1973.0123	CM1	59.5	18514

Ref.	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°.

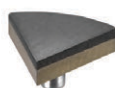


DIXI 1978

PLAQUETTES D'AVIVAGE



Ref.	PCD
DIXI 1978.360°	23829



Ref.	PCD
DIXI 1978.23	18814

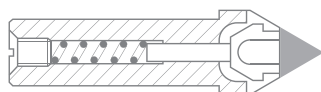
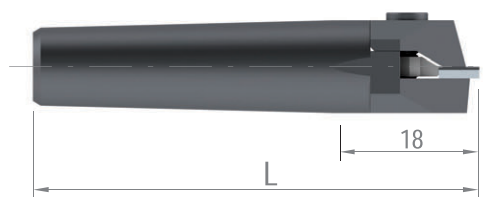
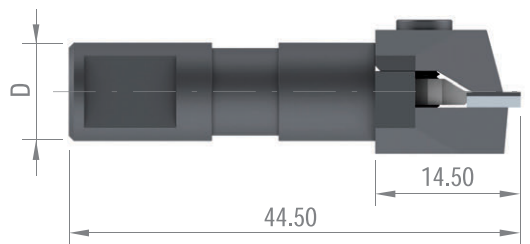
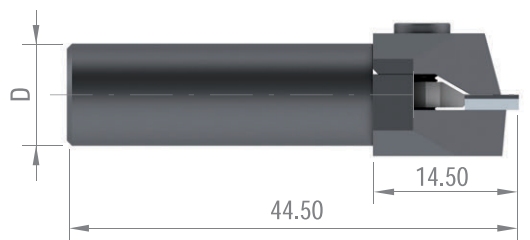
DIXI 1973

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

DIXI 1973.1025	10	24550
----------------	----	-------

DIXI 1973.0925-1	9.525 (3/8")	24549
------------------	--------------	-------

Ref.	Cône morse	L	Art.
DIXI 1973.0125	CM1	36.5	26549
DIXI 1973.0125	CM1	58.5	24551

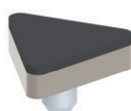


Tous nos dresse-meules de profilage DIADIX® sont équipés d'un système de centrage automatique de la plaquette.

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



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





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'émoissant 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.

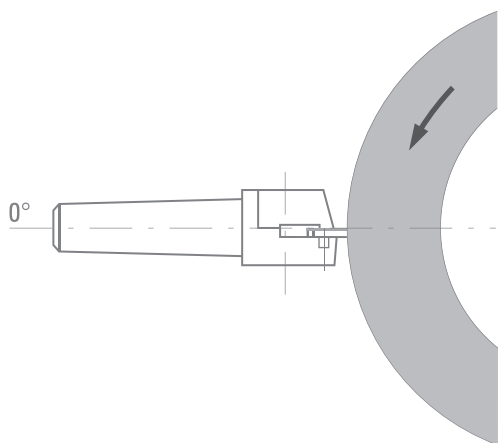
La conjugaison de ces avantages amène une importante amélioration de la productivité.

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

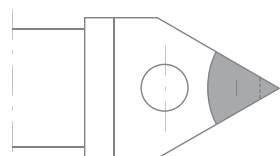
Le dresse-meules doit être placé à la hauteur de l'axe de la meule.

Angle d'avivage: 0°

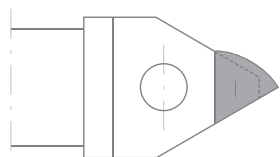
Avance: supérieure à un diamant naturel à pointe unique

Fonçage: possible jusqu'à 0.50 mm

Lubrification: nécessaire

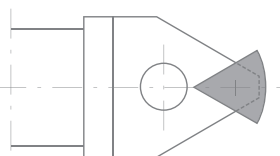


Exemples de positionnement de la plaquette.



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.



CONDITIONS DE COUPE

Matières à usiner

		DIA	
		Vc [m/min]	
N	Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)	400	800
N	Alliage de cuivre / usinabilité difficile / Bronze à l'aluminium (CuAlFe) (Ampco)	300	700
N	Alliage d'aluminium-alliage de magnésium	500	2000
N	Alliage d'aluminium 4 - 8% Si	400	1800
N	Fonte d'aluminium 8 - 13% Si	400	1500
N	Plastique	500	1500
N	Or, argent	200	750

DIXI 70600 - 70320 - 70520 - 72420 - 72421

CONDITIONS DE COUPE

Matières à usiner

		PCD		CVD		DIA	
		Vc [m/min]		Vc [m/min]		Vc [m/min]	
N	Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)	200	1000	400	1200	400	800
N	Alliage de cuivre / usinabilité difficile / Bronze à l'aluminium (CuAlFe) (Ampco)	100	1500	200	1700	300	700
N	Alliage d'aluminium-alliage de magnésium	700	3000	400	1200	500	2000
N	Alliage d'aluminium 4 - 8% Si	300	3500	400	1200	400	1800
N	Fonte d'aluminium 8 - 13% Si	100	3000	200	900	400	1200
N	Graphite	200	1000	400	1200		
N	Carbures et céramiques verts	200	1000	400	1200		
N	Plastique	500	2000	400	1200	500	1500
N	Fibres de carbone	1000	3000	400	1200		
N	Or, argent	300	1000	400	1200	200	750



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

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

Avance par dent **fz [mm]**

$\varnothing D_1$ 0.30 - 1.00	$\varnothing D_1$ 1.00 - 2.00
0.0005 - 0.005	0.005 - 0.03
0.0005 - 0.005	0.005 - 0.03
0.0005 - 0.005	0.005 - 0.03
0.0005 - 0.005	0.005 - 0.03
0.0005 - 0.005	0.005 - 0.03
0.0005 - 0.005	0.005 - 0.03
0.0005 - 0.005	0.005 - 0.03

fz [mm]	Ebauche		Finition		Finition
	PCD -CVD		PCD -CVD		DIA
	ap [mm]	ae [mm]	ap [mm]	ae [mm]	ap + ae [mm]
0.05 - 0.25	≤ 1 x D	≤ 1 x D	0.10 - 0.30	0.10 - 0.30	max. = 0.05
0.05 - 0.20	≤ 0.6 x D	≤ 0.6 x D	0.10 - 0.30	0.10 - 0.30	
0.05 - 0.25	≤ 1 x D	≤ 1 x D	0.10 - 0.30	0.10 - 0.30	
0.05 - 0.20	≤ 1 x D	≤ 1 x D	0.10 - 0.30	0.10 - 0.40	
0.05 - 0.20	≤ 1 x D	≤ 1 x D	0.10 - 0.30	0.10 - 0.30	
0.05 - 0.20	≤ 1 x D	≤ 1 x D	0.10 - 0.30	0.10 - 0.30	
0.025 - 0.125	≤ 1 x D	≤ 1 x D	0.10 - 0.30	0.10 - 0.30	
0.05 - 0.30	≤ 1 x D	≤ 1 x D	0.10 - 0.30	0.10 - 0.30	
0.05 - 0.30	≤ 1 x D	≤ 1 x D	0.10 - 0.30	0.10 - 0.30	
0.05 - 0.25	≤ 0.6 x D	≤ 0.6 x D	0.10 - 0.30	0.10 - 0.30	



CONDITIONS DE COUPE

Matières à usiner

		DIA n [tr/min]	Ø D ₁ 0.05 - 0.10		Ø D ₁ 0.20 - 0.30	
			Vf [mm/min]	ap [mm]	Vf [mm/min]	ap [mm]
N	Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)	15'000 - 30'000	50 - 125	0.05 - 0.10	75 - 200	0.05 - 0.10
N	Alliage de cuivre / usinabilité difficile / Bronze à l'aluminium (CuAlFe) (Ampco)	15'000 - 30'000	50 - 115	0.05 - 0.10	75 - 150	0.05 - 0.10
N	Alliage d'aluminium Si < 8%	15'000 - 30'000	50 - 125	0.05 - 0.10	75 - 200	0.05 - 0.10
N	Plastique	15'000 - 30'000	50 - 125	0.05 - 0.10	75 - 200	0.05 - 0.10
N	Or, argent	15'000 - 30'000	50 - 125	0.05 - 0.10	75 - 200	0.05 - 0.10

Matières à usiner

		PCD n [tr/min]	Ø D ₁ 0.05 - 0.10		Ø D ₁ 0.20 - 0.30	
			Vf [mm/min]	ap [mm]	Vf [mm/min]	ap [mm]
N	Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)	12'500 - 17'500	75 - 250	0.05 - 0.20	150 - 400	0.10 - 0.40
N	Alliage de cuivre / usinabilité difficile / Bronze à l'aluminium (CuAlFe) (Ampco)	12'500 - 17'500	75 - 250	0.05 - 0.20	150 - 350	0.10 - 0.40
N	Alliage d'aluminium Si < 8%	12'500 - 17'500	75 - 250	0.05 - 0.20	150 - 400	0.10 - 0.40
N	Plastique	12'500 - 17'500	75 - 250	0.05 - 0.20	150 - 400	0.10 - 0.40
N	Or, argent	12'500 - 17'500	75 - 250	0.05 - 0.20	150 - 400	0.10 - 0.40

CONDITIONS DE COUPE

Matières à usiner		PCD		CVD	
		Vc [m/min]	Vc [m/min]	ap [mm]	fz [mm]
N	Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)	< 3000	< 3000	0.10 - 3.50	0.05 - 0.25
N	Alliage de cuivre / usinabilité difficile / Bronze à l'aluminium (CuAlFe) (Ampco)	< 3000	< 3000	0.10 - 3.50	0.05 - 0.25
N	Alliage d'aluminium - alliage de magnésium	< 7000	< 7000	0.10 - 3.50	0.05 - 0.25
N	Alliage d'aluminium 4 - 8% Si	< 6000	< 6000	0.10 - 3.50	0.05 - 0.25
N	Fonte d'aluminium 8 - 13% Si	< 5000	< 5000	0.10 - 3.50	0.05 - 0.25

CONDITIONS DE COUPE

Matières à usiner		PCD + DIA		ap [mm]	fz [mm]
		Vc [m/min]	Vc [m/min]		
N	Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)	400	800	< 2	0.02 - 0.2
N	Alliage de cuivre / usinabilité difficile / Bronze à l'aluminium (CuAlFe) (Ampco)	300	700	< 2	0.02 - 0.2
N	Alliage d'aluminium - alliage de magnésium	500	2000	< 2	0.02 - 0.2
N	Alliage d'aluminium 4 - 8% Si	400	1800	< 2	0.02 - 0.2
N	Fonte d'aluminium 8 - 13% Si	400	1200	< 2	0.02 - 0.2
N	Plastique	500	1500	< 2	0.02 - 0.2
N	Or, argent	200	750	< 2	0.02 - 0.2



CONDITIONS DE COUPE

Matières à usiner		PCD		CVD		DIA	
		Vc [m/min]		Vc [m/min]		Vc [m/min]	
N	Alliage de cuivre / bonne usinabilité (laiton – bronze)	300	1000	300	1000	300	1000
N	Alliage de cuivre / usinabilité difficile / Bronze à l'aluminium (CuAlFe) (Ampco)	250	800	250	800	250	800
N	Alliage d'aluminium-alliage de magnésium	300	1000	300	1000	300	1000
N	Alliage d'aluminium 4 - 8% Si	300	1000	300	1000	300	1000
N	Fonte d'aluminium 8 - 13% Si	250	800	250	800	250	800
N	Graphite	80	1500	80	1500		
N	Carbures et céramiques verts	100	800	100	800		
N	Plastique	100	600	100	600	100	600
N	Fibres de carbone	100	600	100	600		
N	Or, argent	300	1000	300	1000	300	1000

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

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

PCD -CVD		DIA	
Prof. de passe (mm)	Avance (mm/tour)	Prof. de passe (mm)	Avance (mm/tour)
< 10	0.05 - 0.50	< 0.05	0.05 - 0.50
< 6	0.05 - 0.50	< 0.05	0.05 - 0.50
< 10	0.05 - 0.50	< 0.05	0.05 - 0.50
< 10	0.05 - 0.50	< 0.05	0.05 - 0.50
< 6	0.05 - 0.50	< 0.05	0.05 - 0.50
< 10	0.05 - 0.50		
< 5	0.05 - 0.20		
< 10	0.10 - 0.60	< 0.05	0.10 - 0.60
< 3	0.05 - 0.60		
< 6	0.05 - 0.50	< 0.05	0.05 - 0.50

