



## SÉLECTION DES FRAISES À FENDRE

314



## FRAISES À FENDRE

318



## FRAISES À T

330



## FRAISES-MÈRES

334



## CIBLES DE ROULAGE

339



## OUTILS SUR DEMANDE

340



















## INFORMATIONS

333





## CONDITIONS DE COUPE




344

		Page		<input type="checkbox"/> CARBURE	<input type="checkbox"/> CUTINOX			
<b>FRAISES À FENDRE</b>								
<b>DIXI 1531</b> Ø 15.00 - 125.00		318	 	✓				
<b>DIXI 1533</b> Ø 15.00 - 160.00		320	 	✓				
<b>DIXI 1539</b> Ø 10.00 - 50.00		323		✓				
<b>DIXI 1534</b> Ø 20.00 - 100.00		326	 	✓				
<b>DIXI 1537</b> Ø 50.00 - 100.00		327	 		✓			
<b>DIXI 1640 R+L</b> Ø 50.00 - 100.00		328		✓	✓			

**TASSEaux PORTE-FRAISES**

<b>DIXI 2713</b> Ø 3.00 - 22.00		329						
<b>DIXI 2714</b> Ø 5.00 - 16.00		329						

**FRAISES À T**

<b>DIXI 1525</b> Ø2.00 - Ø30.00		330		✓	✓			
<b>DIXI 1528</b> Ø4.00 - Ø30.00		331		✓	✓			
<b>DIXI 1527</b> Ø4.00 - Ø16.00		332		✓	✓			

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








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

<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>


<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

bien     excellent

		Page	<input type="checkbox"/> CARBURE					
<b>FRAISES-MÈRES</b>								
<b>DIXI 1675</b> Ø 6.00 - 24.00		<b>334</b>	✓					
<b>DIXI 1680</b> Ø 6.00 - 24.00		334	✓					
<b>DIXI 1685</b> Ø 6.00 - 24.00		<b>335</b>	✓					
<b>DIXI 1690</b> Ø 8.00 - 12.00		338	✓					
<b>DIXI 1674</b> Ø 6.00 - 24.00		<b>336</b>	✓					
<b>DIXI 1672</b> Ø 4.00 - 6.00		337	✓					
<b>DIXI 1673</b> Ø 4.00 - 6.00		<b>337</b>	✓					

**CIBLES DE ROULAGE**

<b>DIXI 0700</b> <b>DIXI 0710</b>		339						
--------------------------------------	---	-----	--	--	--	--	--	--

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

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

⊙	⊙	○	○		○	⊙	⊙		⊙		○	
⊙	⊙	○	○		○	⊙	⊙		⊙		○	
⊙	⊙	○	○		○	⊙	⊙		⊙		○	
⊙	⊙	○	○		○	⊙	⊙		⊙		○	
⊙	⊙	○	○		○	⊙	⊙		⊙		○	
⊙	⊙	○	○		○	⊙	⊙		⊙		○	
⊙	⊙	○	○		○	⊙	⊙		⊙		○	

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

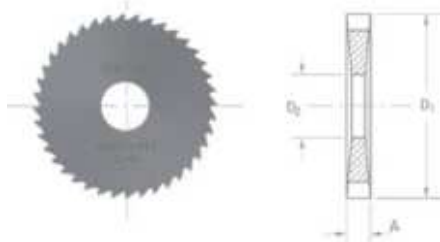
○ bien    ⊙ excellent

FRAISES À FENDRE  
DENTURE LARGE



P.344

P.333



- Fraises à fendre à denture large développées pour le rainurage profond. Pour des performances optimales, il est préconisé d'avoir 3 à 5 dents en matière.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	○	○	○	○

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

D <sub>1 js12</sub>	A <sub>±0.01</sub>	D <sub>2 H6</sub>	Z	CARBURE
15	0.20	5	32	37180
15	0.30	5	24	37182
15	0.40	5	24	35382
15	0.50	5	24	35383
15	0.60	5	20	601
15	0.70	5	20	603
15	0.80	5	20	2532
15	0.90	5	20	7707
15	1.00	5	20	602
15	1.20	5	16	38947
15	1.50	5	16	38948
15	1.60	5	16	42457
15	1.80	5	16	42536
15	2.00	5	16	38949
20	0.20	5	40	35384
20	0.30	5	32	35385
20	0.40	5	32	3281
20	0.50	5	24	31481
20	0.60	5	24	604
20	0.70	5	24	605
20	0.80	5	24	37080
20	0.90	5	20	3282
20	1.00	5	20	3283
20	1.20	5	20	2425
20	1.50	5	20	3287
20	1.60	5	20	3288
20	1.80	5	20	3290
20	2.00	5	16	42458
20	2.50	5	16	42459

D <sub>1 js12</sub>	A <sub>±0.01</sub>	D <sub>2 H6</sub>	Z	CARBURE
25	0.30	8	40	37740
25	0.40	8	32	42461
25	0.50	8	32	42376
25	0.60	8	24	42377
25	0.70	8	24	42378
25	0.80	8	24	2479
25	0.90	8	24	42379
25	1.00	8	24	42380
25	1.20	8	24	42462
25	1.50	8	20	3299
25	1.60	8	20	3300
25	1.80	8	20	3301
25	2.00	8	20	3303
25	2.50	8	20	3305
30	0.30	8	40	37845
30	0.40	8	40	37841
30	0.50	8	40	35386
30	0.60	8	32	30662
30	0.70	8	32	3309
30	0.80	8	32	41350
30	0.90	8	32	41351
30	1.00	8	32	36413
30	1.20	8	24	1327
30	1.50	8	24	3316
30	1.60	8	24	3317
30	1.80	8	24	3319
30	2.00	8	24	3321
30	2.50	8	20	42466
30	3.00	8	20	42467



P.344



P.333



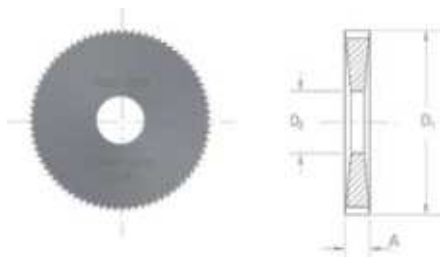
## FRAISES À FENDRE DENTURE LARGE

D <sub>1js12</sub>	A <sub>±0.01</sub>	D <sub>2H6</sub>	Z	CARBURE
30	4.00	8	20	42468
40	0.40	10	48	42470
40	0.50	10	40	2662
40	0.60	10	40	6348
40	0.70	10	40	17953
40	0.80	10	40	42471
40	0.90	10	32	38817
40	1.00	10	32	3034
40	1.20	10	32	3307
40	1.50	10	32	3326
40	1.60	10	32	3798
40	1.80	10	24	39499
40	2.00	10	24	42472
40	2.50	10	24	42473
40	3.00	10	24	42474
40	4.00	10	20	42475
50	0.40	13	48	26023
50	0.50	13	48	42477
50	0.60	13	48	42478
50	0.70	13	48	14681
50	0.80	13	40	3330
50	0.90	13	40	41064
50	1.00	13	40	8636
50	1.20	13	40	8637
50	1.40	13	32	3336
50	1.50	13	32	25731
50	1.60	13	32	3337
50	1.80	13	32	3657
50	2.00	13	32	2533
50	2.50	13	32	3339
50	3.00	13	24	42479
63	0.80	16	48	3342
63	0.90	16	48	49467
63	1.00	16	48	609
63	1.20	16	40	3658
63	1.50	16	40	3345
63	1.60	16	40	3346
63	1.80	16	40	3347
63	2.00	16	40	610
63	2.50	16	32	42483
63	3.00	16	32	611
80	0.80	22	64	6070

D <sub>1js12</sub>	A <sub>±0.01</sub>	D <sub>2H6</sub>	Z	CARBURE
80	0.90	22	48	49665
80	1.00	22	48	3054
80	1.20	22	48	4016
80	1.50	22	48	3349
80	1.60	22	48	34808
80	1.80	22	40	22178
80	2.00	22	40	2807
80	2.50	22	40	42484
80	3.00	22	40	21847
100	1.00	22	64	38542
100	1.20	22	64	38543
100	1.50	22	48	35387
100	1.60	22	48	39146
100	1.80	22	48	38927
100	2.00	22	48	38928
100	2.50	22	48	36588
100	3.00	22	40	38713
125	1.00	22	80	42489
125	1.20	22	64	42490
125	1.50	22	64	38480
125	1.60	22	64	42492
125	1.80	22	64	42493
125	2.00	22	64	39005



FRAISES À FENDRE  
DENTURE FINE



- Fraises à fendre à denture fine développées pour le rainurage de profondeur moyenne. Pour des performances optimales, il est préconisé d'avoir 3 à 5 dents en matière.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	○	○	○	○

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

D <sub>1 js12</sub>	A <sub>±0.01</sub>	D <sub>2 H6</sub>	Z	CARBURE
15	0.20	5	64	36382
15	0.25	5	64	35635
15	0.30	5	48	3707
15	0.40	5	48	3708
15	0.50	5	48	613
15	0.60	5	40	5453
15	0.70	5	40	6183
15	0.80	5	40	3244
15	0.90	5	40	3245
15	1.00	5	40	614
15	1.10	5	32	43250
15	1.20	5	32	37174
15	1.50	5	32	40710
15	1.60	5	32	40711
15	1.80	5	32	40713
15	2.00	5	32	37175
20	0.20	5	80	617
20	0.25	5	64	618
20	0.30	5	64	34590
20	0.40	5	64	1659
20	0.50	5	48	18560
20	0.60	5	48	36647
20	0.70	5	48	39659
20	0.80	5	48	627
20	0.90	5	48	623
20	1.00	5	40	35565
20	1.10	5	40	2689
20	1.20	5	40	38141
20	1.30	5	40	3407

D <sub>1 js12</sub>	A <sub>±0.01</sub>	D <sub>2 H6</sub>	Z	CARBURE
20	1.40	5	40	3408
20	1.50	5	40	624
20	1.60	5	40	3010
20	1.80	5	40	23600
20	2.00	5	32	625
20	2.50	5	32	36690
20	3.00	5	32	626
25	0.15	8	80	42274
25	0.20	8	80	61804
25	0.20	8	80	1660
25	0.25	8	80	3249
25	0.30	8	80	2421
25	0.35	8	80	1688
25	0.40	8	64	37661
25	0.50	8	64	14254
25	0.60	8	64	630
25	0.70	8	64	36365
25	0.80	8	48	632
25	0.90	8	48	633
25	1.00	8	48	634
25	1.10	8	48	2422
25	1.20	8	48	3250
25	1.30	8	48	3410
25	1.40	8	48	3412
25	1.50	8	40	35450
25	1.60	8	40	3413
25	1.80	8	40	3414
25	2.00	8	40	636
25	2.50	8	40	637





P.344



P.333



## FRAISES À FENDRE DENTURE FINE

D <sub>1js12</sub>	A <sub>±0.01</sub>	D <sub>2H6</sub>	Z	CARBURE
25	3.00	8	32	38971
25	4.00	8	32	3728
30	0.20	8	100	14689
30	0.25	8	100	4262
30	0.30	8	80	638
30	0.40	8	80	639
30	0.50	8	80	18429
30	0.60	8	64	18375
30	0.70	8	64	37731
30	0.80	8	64	35516
30	0.90	8	64	36052
30	1.00	8	64	2376
30	1.10	8	48	35420
30	1.20	8	48	36384
30	1.30	8	48	3417
30	1.40	8	48	2424
30	1.50	8	48	2924
30	1.60	8	48	3418
30	1.70	8	48	5948
30	1.80	8	48	6362
30	2.00	8	48	645
30	2.50	8	40	6361
30	3.00	8	40	3419
30	4.00	8	40	33482
30	5.00	8	32	35095
40	0.20	10	128	24084
40	0.25	10	100	22049
40	0.30	10	100	35370
40	0.40	10	100	4690
40	0.50	10	80	648
40	0.60	10	80	677
40	0.70	10	80	649
40	0.80	10	80	35444
40	0.90	10	80	35369
40	1.00	10	64	653
40	1.10	10	64	3253
40	1.20	10	64	36049
40	1.30	10	64	43352
40	1.40	10	64	3422
40	1.50	10	64	36050
40	1.60	10	64	36051
40	1.70	10	64	6170
40	1.80	10	64	3424
40	2.00	10	48	656
40	2.50	10	48	36648

D <sub>1js12</sub>	A <sub>±0.01</sub>	D <sub>2H6</sub>	Z	CARBURE
40	3.00	10	48	658
40	4.00	10	40	3737
40	5.00	10	40	35097
50	0.20	13	128	36385
50	0.25	13	128	3426
50	0.30	13	128	659
50	0.40	13	100	35234
50	0.50	13	100	31880
50	0.60	13	100	3030
50	0.70	13	100	2957
50	0.80	13	80	661
50	0.90	13	80	3255
50	1.00	13	80	662
50	1.10	13	80	1663
50	1.20	13	80	2536
50	1.30	13	80	3429
50	1.40	13	80	43114
50	1.50	13	64	37517
50	1.60	13	64	663
50	1.70	13	64	8001
50	1.80	13	64	36336
50	2.00	13	64	37806
50	2.50	13	64	37732
50	3.00	13	48	35636
50	4.00	13	48	667
50	5.00	13	48	35109
63	0.30	16	128	5398
63	0.40	16	128	669
63	0.50	16	128	2969
63	0.60	16	100	2634
63	0.70	16	100	3207
63	0.80	16	100	36739
63	0.90	16	100	36386
63	1.00	16	100	671
63	1.20	16	80	35233
63	1.40	16	80	5093
63	1.50	16	80	2774
63	1.60	16	80	676
63	1.70	16	80	3432
63	1.80	16	80	3433
63	2.00	16	80	672
63	2.50	16	64	673
63	3.00	16	64	674
63	4.00	16	64	3748
63	5.00	16	48	31882



P.344



P.333



FRAISES À FENDRE  
DENTURE FINE

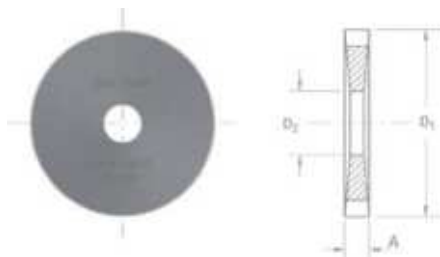
$D_{1js12}$	$A_{\pm 0.01}$	$D_{2H6}$	Z	CARBURE
80	0.80	22	128	35817
80	0.90	22	100	46466
80	1.00	22	100	679
80	1.20	22	100	680
80	1.50	22	100	35721
80	1.60	22	100	19241
80	1.80	22	100	14115
80	2.00	22	80	17745
80	2.50	22	80	4030
80	3.00	22	80	684
80	4.00	22	64	21256
80	5.00	22	64	35122
100	0.80	22	128	685
100	1.00	22	128	35816
100	1.20	22	128	38383
100	1.50	22	100	36363
100	1.60	22	100	3438
100	1.80	22	100	6057
100	2.00	22	100	36048
100	2.50	22	100	689
100	3.00	22	80	36364
100	4.00	22	80	35138
100	5.00	22	80	35136
125	1.00	22	160	30687
125	1.20	22	128	35141
125	1.50	22	128	34954
125	2.00	22	128	34827
125	3.00	22	100	35294
160	1.20	32	160	34523
160	1.50	32	160	35299



P.344

P.333

FRAISES À FENDRE  
DENTURE EXTRA-FINE



- Fraises à fendre à denture extra-fine développées pour le rainurage de très faible profondeur. Pour des performances optimales, il est préconisé d'avoir 3 à 5 dents en matière.
- Une application typique est le rainurage de fentes de vis horlogères.

○ bien ○ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

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

D ± 0.03	A ± 0.005	D <sub>2H6</sub>	Z	CARBURE
10	0.10	3	60	964494
10	0.11	3	60	964499
10	0.12	3	60	964500
10	0.13	3	60	964501
10	0.14	3	60	964502
10	0.15	3	60	964503
10	0.16	3	60	964504
10	0.17	3	60	964505
10	0.18	3	60	964506
10	0.19	3	60	964507
10	0.20	3	60	964508
10	0.22	3	60	965568
10	0.24	3	60	963179
15	0.08	5	80	45005
15	0.10	5	80	40599
15	0.11	5	80	57238
15	0.12	5	80	23559
15	0.13	5	80	46325
15	0.14	5	80	38354
15	0.15	5	80	40588
15	0.16	5	80	28784
15	0.17	5	80	57240
15	0.18	5	80	27224
15	0.19	5	80	46858
15	0.20	5	80	19385
15	0.21	5	80	66021
15	0.22	5	80	60191
15	0.23	5	80	58358
15	0.24	5	80	950356

D ± 0.03	A ± 0.005	D <sub>2H6</sub>	Z	CARBURE
15	0.25	5	80	19823
15	0.30	5	80	26517
15	0.35	5	80	40299
15	0.40	5	80	19825
15	0.50	5	80	19826
15	0.60	5	80	40300
15	0.70	5	80	40301
15	0.80	5	80	40302
15	0.90	5	80	40303
15	1.00	5	80	26518
15	1.10	5	80	40304
15	1.20	5	80	40305
15	1.40	5	80	40306
15	1.50	5	80	33843
20	0.12	5	100	40314
20	0.14	5	100	40307
20	0.15	5	100	43684
20	0.16	5	100	4913
20	0.18	5	100	16032
20	0.20	5	100	4914
20	0.25	5	100	28665
20	0.30	5	100	28340
20	0.35	5	100	40317
20	0.40	5	100	38355
20	0.50	5	100	35628
20	0.60	5	100	40320
20	0.70	5	100	40322
20	0.80	5	100	40324
20	0.90	5	100	40326



P.344



P.333



## FRAISES À FENDRE DENTURE EXTRA-FINE

D <sub>±0.03</sub>	A <sub>±0.005</sub>	D <sub>2H6</sub>	Z	CARBURE
20	1.00	5	100	40328
20	1.10	5	100	40330
20	1.20	5	100	40332
20	1.40	5	100	40334
20	1.50	5	100	40336
20	0.12	6	100	40315
20	0.14	6	100	40308
20	0.16	6	100	40309
20	0.18	6	100	40310
20	0.20	6	100	40311
20	0.25	6	100	40312
20	0.30	6	100	40313
20	0.35	6	100	40316
20	0.40	6	100	40318
20	0.50	6	100	40319
20	0.60	6	100	40321
20	0.70	6	100	40323
20	0.80	6	100	40325
20	0.90	6	100	40327
20	1.00	6	100	40329

D <sub>1js10</sub>	A <sub>±0.01</sub>	D <sub>2H6</sub>	Z	CARBURE
25	0.20	6	120	3649
25	0.25	6	120	40339
25	0.30	6	120	40341
25	0.35	6	120	40343
25	0.40	6	120	40345
25	0.50	6	120	40347
25	0.60	6	120	40349
25	0.70	6	120	40351
25	0.80	6	120	40353
25	0.90	6	120	40355
25	1.00	6	120	40357
25	1.10	6	120	40359
25	1.20	6	120	40361
25	1.40	6	120	40363
25	1.50	6	120	40365
25	0.20	8	120	40338
25	0.25	8	120	40340
25	0.30	8	120	40342
25	0.35	8	120	40344
25	0.40	8	120	40346

D <sub>1js10</sub>	A <sub>±0.01</sub>	D <sub>2H6</sub>	Z	CARBURE
25	0.50	8	120	40348
25	0.60	8	120	40350
25	0.70	8	120	40352
25	0.80	8	120	40354
25	0.90	8	120	40356
25	1.00	8	120	40358
25	1.10	8	120	40360
25	1.20	8	120	40362
25	1.40	8	120	40364
25	1.50	8	120	40366
30	0.30	8	128	40367
30	0.35	8	128	40368
30	0.40	8	128	40369
30	0.50	8	128	40370
30	0.60	8	128	40371
30	0.70	8	128	40372
30	0.80	8	128	40373
30	0.90	8	128	40374
30	1.00	8	128	40375
30	1.10	8	128	40376
30	1.20	8	128	40377
30	1.40	8	128	40378
30	1.50	8	128	40379
40	0.30	8	160	40393
40	0.35	8	160	40395
40	0.40	8	160	40397
40	0.50	8	160	40399
40	0.60	8	160	40401
40	0.70	8	160	40403
40	0.80	8	160	40405
40	0.90	8	160	40407
40	1.00	8	160	40409
40	1.20	8	160	40413
40	1.40	8	160	40415
40	1.50	8	160	40417
40	0.30	10	160	40394
40	0.35	10	160	40396
40	0.40	10	160	40398
40	0.50	10	160	40400
40	0.60	10	160	40402
40	0.70	10	160	40404
40	0.80	10	160	40406



P.344



P.333



FRAISES À FENDRE  
DENTURE EXTRA-FINE

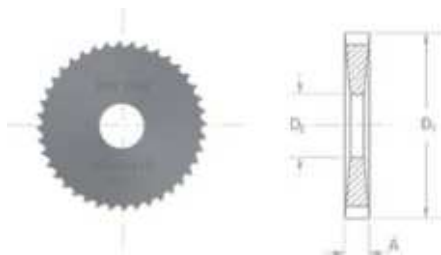
$D_{1js10}$	$A_{\pm 0.01}$	$D_{2H6}$	Z	CARBURE
40	0.90	10	160	40408
40	1.00	10	160	40410
40	1.10	10	160	40412
40	1.20	10	160	40414
40	1.50	10	160	40418
50	0.30	10	160	40445
50	0.40	10	160	40447
50	0.50	10	160	40448
50	0.60	10	160	40449
50	0.70	10	160	40450
50	0.80	10	160	40451
50	0.90	10	160	40452
50	1.00	10	160	40453
50	1.20	10	160	40455
50	1.50	10	160	40457

FRAISES À FENDRE  
DENTURE HELLER



P.344

P.333



- Fraises à fendre à denture Heller développées pour le rainurage profond des matériaux à copeaux longs. Pour des performances optimales, il est préconisé d'avoir 3 à 5 dents en matière.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○

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

D <sub>1 js12</sub>	A <sub>± 0.01</sub>	D <sub>2 H6</sub>	Z	CARBURE
20	0.30	5	32	34869
20	0.50	5	24	29836
20	0.60	5	24	29541
20	0.70	5	24	29282
20	0.80	5	24	31598
20	1.00	5	20	39176
20	1.20	5	20	42582
20	1.50	5	20	31267
25	0.30	8	40	29785
25	0.50	8	32	42427
25	0.60	8	32	42428
25	0.80	8	24	29542
25	0.90	8	24	42430
25	1.00	8	24	30411
25	1.50	8	20	38204
30	0.30	8	40	42434
30	0.40	8	40	42435
30	0.50	8	40	28826
30	0.60	8	32	3308
30	0.80	8	32	38804
30	1.00	8	32	38806
30	1.20	8	24	36576
30	1.30	8	24	38114
30	1.50	8	24	36577
30	1.60	8	24	38756
30	2.00	8	24	35379
40	0.50	10	40	34152
40	0.80	10	40	29793
40	1.00	10	32	32137

D <sub>1 js12</sub>	A <sub>± 0.01</sub>	D <sub>2 H6</sub>	Z	CARBURE
40	2.00	10	24	35310
50	0.50	13	48	14901
50	0.80	13	40	29704
50	1.00	13	40	5111
50	1.50	13	32	39153
50	2.00	13	32	37281
63	0.40	16	64	34999
63	0.50	16	64	2872
63	0.60	16	48	37364
63	0.80	16	48	29794
63	1.00	16	48	28979
63	1.30	16	40	40597
63	1.50	16	40	28990
63	1.60	16	40	41638
63	1.80	16	40	37787
63	2.00	16	40	28845
63	2.50	16	32	35380
63	3.00	16	32	28828
80	0.80	22	64	36043
80	1.00	22	48	29219
80	1.20	22	48	35967
80	1.50	22	48	18568
80	2.00	22	40	28829
100	0.80	22	64	35381
100	1.00	22	64	35429
100	1.20	22	64	35431
100	1.50	22	48	25267
100	2.00	22	48	29408

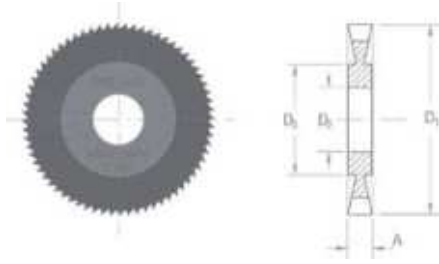
# DIXI 1537 CUTINOX

## FRAISES À FENDRE POUR ACIERS INOXYDABLES



P.346

P.333



- Fraises à fendre à denture fine développées pour le tronçonnage de composants en acier inoxydable.
- Le revêtement CUTINOX améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usabilité difficile.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○

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

$D_{1js12}$	$A_{\pm 0.01}$	$D_3$	$D_{2H6}$	Z	CARBURE
50	0.80	30	13	68	954330
50	1.00	30	13	68	954331
63	0.60	40	16	80	60407
63	0.70	40	16	80	995182
63	0.80	40	16	80	60408
63	1.00	40	16	80	60409
80	0.60	50	22	100	60410
80	0.80	50	22	100	60411
80	1.00	50	22	100	60414
100	0.80	60	22	120	60412
100	1.00	60	22	120	60413

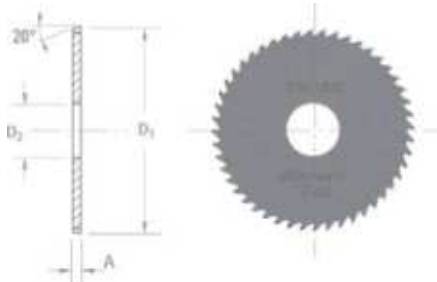
# DIXI 1640 R + L



P.346

P.333

## FRAISES À TRONÇONNER À DROITE ET À GAUCHE



- Fraises à tronçonner à droite développées pour le tronçonnage sans téton de coupe de pièces décollées. Formation de copeaux courts contrairement aux plaquettes de tournage.
- Le revêtement CUTINOX améliore la durée de vie, même à température élevée, dans les matériaux à usinabilité difficile.

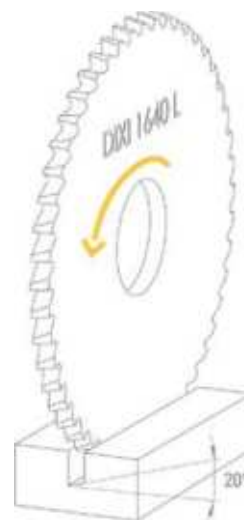
○ bien    ⊗ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	○	○	○	○	○	○	○	○	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗

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

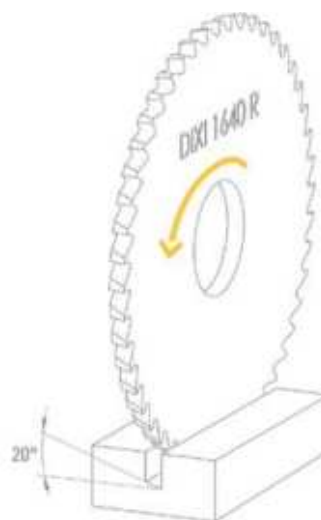
### DIXI 1640 L

D <sub>1 js12</sub>	A <sub>± 0.01</sub>	D <sub>2 H6</sub>	Z	CARBURE	CUTINOX
50	0.50	13	100	977529	977548
50	0.80	13	80	977530	957215
50	1.00	13	80	977531	977549
63	0.50	16	128	977532	977552
63	0.80	16	100	954255	977553
63	1.00	16	100	977533	955787
80	0.80	22	128	975393	975569
80	1.00	22	100	977534	977554
100	0.80	22	100	977535	977555
100	1.00	22	100	977536	977556



### DIXI 1640 R

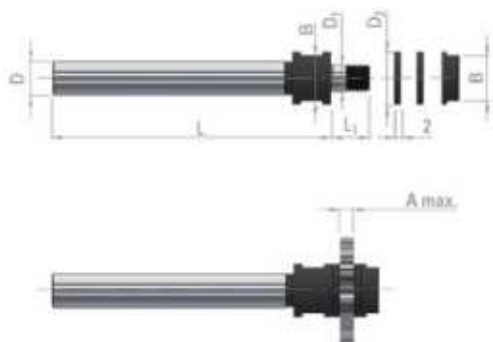
D <sub>1 js12</sub>	A <sub>± 0.01</sub>	D <sub>2 H6</sub>	Z	CARBURE	CUTINOX
50	0.50	13	100	977520	977537
50	0.80	13	80	977521	977538
50	1.00	13	80	59024	977539
63	0.50	16	128	977522	977540
63	0.80	16	100	977523	977541
63	1.00	16	100	977524	977542
80	0.80	22	128	977525	977543
80	1.00	22	100	977526	977544
100	0.80	22	100	977527	977545
100	1.00	22	100	977528	977547





## DIXI 2713

### TASSEaux PORTE-FRAISES AVEC SERRAGE AVANT



- Tasseaux porte-fraises avec serrage avant. Utilisation pour rotation à droite. Chaque outil est livré avec deux entretoises et un écrou.



$D_{1h6}$	$D_{h6}$	$D_2$	L	$L_1$	B	$A_{max}$	Art.
3	5	5	60	7.00	4	3	968329
5	6	10	70	10.00	8	6	953911
5	10	10	80	10.00	8	6	953917
6	10	12	80	10.50	10	6	953918
8	10	15	80	10.00	13	6	954975
8	12	15	90	11.0	13	6	953919
10	10	18	80	10.50	15	6	954976
10	16	18	100	11.50	15	6	953920
13	16	22	110	12.00	19	6	953921
16	20	26	120	13.00	22	6	953922
22	16	32	120	12.00	27	6	347691

## DIXI 2714

### TASSEaux PORTE-FRAISES AVEC SERRAGE ARRIÈRE



- Tasseaux porte-fraises avec serrage arrière qui permettent une réduction de l'encombrement frontal. Utilisation pour rotation à droite. Chaque outil est livré avec deux entretoises et un écrou.



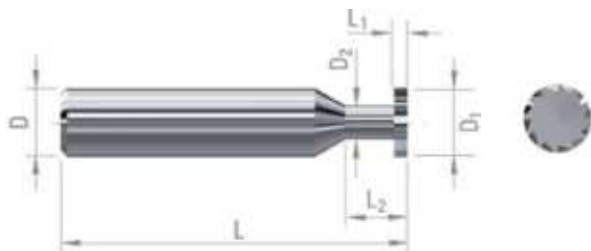
$D_{1h6}$	$D_{h6}$	$D_2$	L	$L_1$	B	$A_{max}$	Art.
5	4	10	50	3.00	8	6	953923
6	5	12	60	3.00	10	6	953924
8	6	15	70	3.00	13	6	953925
8	7	15	80	3.00	13	6	953926
10	6	18	70	3.50	15	6	953927
10	8	18	90	3.50	15	6	953928
13	10	22	110	3.50	19	6	953929
16	12	26	120	3.50	22	6	953930



P.346

P.333

FRAISES À T  
DENTURE DROITE



- Fraises à T denture droite développées pour l'usinage général.
- Produits semi-finis disponibles de stock et adaptables selon vos besoins (épaisseur et nombre de dents).

○ bien    ⊗ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	○	○	○	○	○	○	○	○	⊗	⊗	○	○	○	○

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

$D_1$        $L_1$        $D_2$  <sub>0/-0.20</sub>       $L_2$  <sub>±0.2</sub>       $D_{hs}$       L      Z      CARBURE      CUTINOX  
∅ < 4.0 ± 0.01  
∅ ≥ 4.0 -0.05/-0.10

2	0.20 - 1.00	1.00	3.00	4	42	3 - 6	□	□
3	0.20 - 1.50	1.50	3.50	4	42	3 - 6	□	□
4	0.20 - 1.50	2.50	6.00	4	42	3 - 6	□	□
5	0.50 - 1.50	3.00	6.00	5	42	3 - 6	□	□
6	0.50 - 2.50	3.50	7.00	6	42	4 - 8	□	□
8	0.50 - 3.00	4.00	9.00	8	50	5 - 10	□	□
10	0.50 - 4.00	5.00	9.00	10	50	5 - 12	□	□
12	0.50 - 3.50	5.00	11.50	6	50	6 - 16	□	□
12	0.50 - 4.00	6.00	14.00	10	50	6 - 16	□	□
15	0.50 - 5.00	8.00	14.00	10	60	8 - 18	□	□
16	0.50 - 2.90	8.00	14.00	10	60	8 - 20	□	□
16	3.00 - 6.00	8.00	14.00	10	60	8 - 20	□	□
18	0.50 - 2.90	8.00	14.00	10	60	10 - 24	□	□
18	3.00 - 6.00	8.00	14.00	10	60	10 - 24	□	□
20	0.50 - 2.90	8.00	11.00	10	60	10 - 24	□	□
20	3.00 - 6.00	8.00	14.00	10	60	10 - 24	□	□
25	0.50 - 3.90	8.00	13.00	10	60	10 - 32	□	□
25	4.00 - 8.00	8.00	18.00	10	60	10 - 32	□	□
30	0.50 - 3.90	8.00	18.00	10	60	10 - 36	□	□
30	4.00 - 8.00	8.00	18.00	10	60	10 - 36	□	□

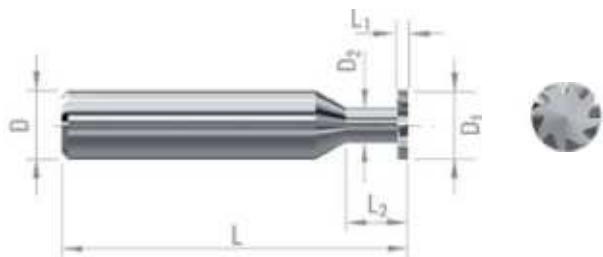




P.346

P.333

FRAISES À T  
DENTURE ALTERNÉE



- Fraises à T denture alternée développées pour réduire les vibrations et améliorer l'état de surface en rainurage.
- Produits semi-finis disponibles de stock et adaptables selon vos besoins (épaisseur et nombre de dents).

○ bien    ⊗ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	○	○	⊗	⊗	⊗	⊗

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

D <sub>1</sub> ∅ < 4.0 ± 0.01 ∅ ≥ 4.0 - 0.05/-0.10	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub> 0/-0.20	L <sub>2</sub> ± 0.2	D <sub>h5</sub>	L	Z	CARBURE	CUTINOX
4	0.50 - 3.00	2.50	6.00	4	42	4 - 6	□	□
5	0.50 - 3.00	3.00	6.00	5	42	4 - 6	□	□
6	0.50 - 3.00	3.50	7.00	6	42	4 - 6	□	□
8	1.00 - 4.00	4.00	9.00	8	50	4 - 8	□	□
10	1.00 - 4.00	5.00	9.00	10	50	6 - 10	□	□
12	0.50 - 3.50	5.00	11.50	6	50	6 - 10	□	□
12	1.00 - 5.00	6.00	14.00	10	60	6 - 10	□	□
15	1.50 - 6.00	8.00	14.00	10	60	8 - 14	□	□
16	1.50 - 3.90	8.00	14.00	10	60	8 - 14	□	□
16	4.00 - 6.00	8.00	14.00	10	60	8 - 14	□	□
18	1.50 - 3.90	8.00	14.00	10	60	10 - 16	□	□
18	4.00 - 6.00	8.00	14.00	10	60	10 - 16	□	□
20	1.50 - 3.90	8.00	11.00	10	60	10 - 18	□	□
20	4.00 - 6.00	8.00	14.00	10	60	10 - 18	□	□
25	1.50 - 4.90	8.00	13.00	10	60	10 - 24	□	□
25	5.00 - 10.00	8.00	18.00	10	60	14 - 24	□	□
30	1.50 - 4.90	8.00	13.00	10	60	18 - 28	□	□
30	5.00 - 10.00	8.00	18.00	10	60	18 - 28	□	□





P.346

P.333

FRAISES À T  
1/2 RONDES, CONVEXES



- Fraises à T, forme 1/2 ronde convexe développées pour le rainurage de forme.
- Produits semi-finis disponibles de stock et adaptables selon vos besoins (épaisseur et/ou rayon).

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙	○	○	○	○

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

$D_1$        $L_1$        $D_2$  <sub>0/-0.20</sub>       $L_2$   $\pm 0.2$        $D_{h5}$       L      Z      CARBURE      CUTINOX  
 $\emptyset < 4.0 \pm 0.01$   
 $\emptyset \geq 4.0 - 0.05/-0.10$

4	0.40 - 1.50	1.50	6.00	4	42	4	□	□
6	0.50 - 2.00	3.50	7.00	6	42	6	□	□
8	1.00 - 3.00	4.00	9.00	8	50	6	□	□
10	1.00 - 4.00	5.00	9.00	10	50	8	□	□
12	0.50 - 3.50	5.00	11.50	6	50	10	□	□
12	1.00 - 5.00	6.00	14.00	10	50	10	□	□
16	1.00 - 6.00	8.00	14.00	10	60	12	□	□



Autres possibilités de dentures et formes page 343



1 - 2 dents en matière  
Trop peu de dents  
= risque de vibration



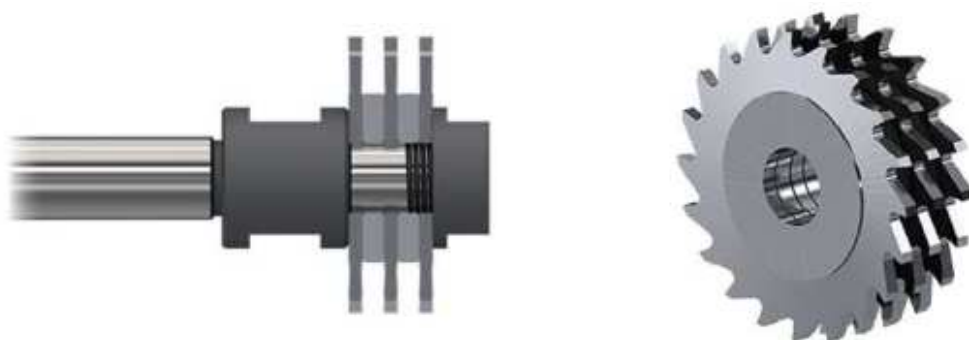
3 - 4 dents en matière  
= usinage stable



Plus de 4 dents en matière  
Trop de dents  
= risque de casse

## MONTAGE EN TRAIN DE FRAISES

Pour un montage en train fraises, prévoir un moyeux afin d'assurer le parallélisme entre les différents composants.



## OUTILS SUR MESURE

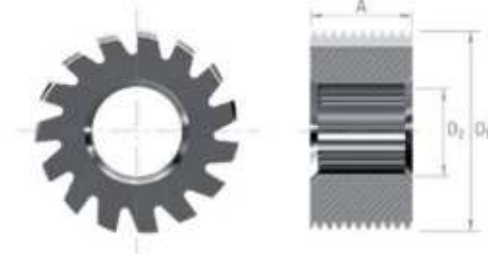
Outils de forme selon vos spécifications.

Se reporter aux pages 342  
pour des propositions de formes.

Sur demande, DIXI polytool réalise  
des entrées de clavette sur toute  
sa gamme de fraises-scies.



FRAISES-MÈRES  
EPICYCLOÏDALES ET DÉVELOPPANTES



- **DIXI 1675** - Fraises-mères pour dentures epicycloïdales développées pour le taillage par génération de pignons et roues dentées (normes NIHS, EVJ, CETEHOR...). Profil logarithmique réaffûtable.
- **DIXI 1680** - Fraises-mères pour dentures développantes développées pour le taillage par génération de pignons et roues dentées (type DIN 867). Profil logarithmique réaffûtable.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○						

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

D <sub>1</sub>	A	D <sub>2H3</sub>	Z	CARBURE
6	4 - 6	3.50	12	□
8	4 - 6	3.50	12 - 15	□
10	4 - 6	3.50	12 - 15	□
10	6	4.50	12 - 15	□
12	6	3.50	12 - 15	□
12	6 - 8	4.50	12 - 15	□
16	4 - 10	8.00	12 - 15	□
18	6	8.00	12 - 15	□
18	6 - 8	8.00	12 - 15	□
24	8 - 15	8.00	12 - 15	□

Module (m) = 0.03 - 0.50



Revêtements sur demande

Profil logarithmique réaffûtable

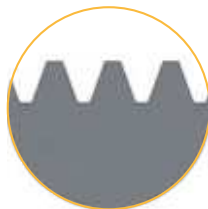


Profil de denture obtenu

**DIXI 1675**  
Epicycloïdale



**DIXI 1680**  
Développante

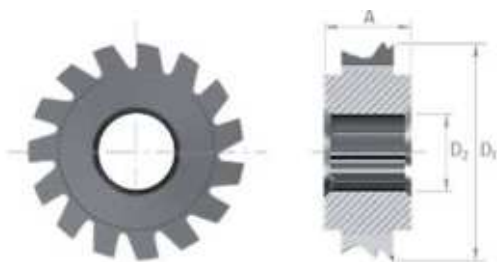


**FRAISE DOUBLE**  
**SUR DEMANDE**



Si besoin de tasseaux portes-fraises, s'adresser aux fabricants machines

FRAISES-MÈRES INDEX  
INDEX



- Fraises-mères index développées pour le taillage par génération de roues dentées à profil asymétrique (roue d'ancre, dent de loup). Profil logarithmique réaffûtable.
- Fraise à multi-profil sur demande.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○						

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

D <sub>1</sub>	A	D <sub>2H3</sub>	Z	CARBURE
6	4 - 6	3.50	12	□
8	2 - 4 - 6	3.50	12	□
10	2 - 6	3.50	12	□
10	2 - 6	4.50	12	□
12	2 - 6	3.50	12	□
12	6 - 8	4.50	12	□
16	4 - 10	8.00	12	□
18	6	6.00	12	□
18	6 - 8	8.00	12	□
24	8	8.00	12	□



Revêtements sur demande

Profil logarithmique réaffûtable



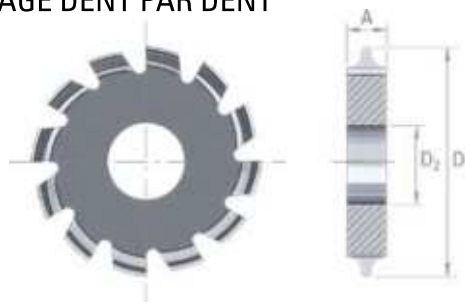
Profil de denture obtenu



Si besoin de tasseaux portes-fraises, s'adresser aux fabricants machines



FRAISES MODULES  
TAILLAGE DENT PAR DENT



- Fraises modules développées pour le taillage dent par dent radial, frontal et conique. Profil logarithmique réaffûtable.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○						

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

D <sub>1</sub>	A	D <sub>2H3</sub>	Z	CARBURE
6	4 - 6	3.50	6 - 12	□
8	2 - 6	3.50	6 - 12	□
10	2 - 6	3.50	6 - 12	□
10	2	4.50	6 - 12	□
10	6	4.50	6 - 12	□
12	2	3.50	6 - 12	□
12	6	3.50	6 - 12	□
12	6 - 8	4.50	6 - 12	□
16	4 - 10	8.00	6 - 12	□
18	6	6.00	6 - 12	□
18	6 - 8	8.00	6 - 12	□
24	8 - 15	8.00	6 - 12	□

Module (m) = 0.03 - 0.50



Revêtements sur demande

Profil de denture obtenu



Profil logarithmique réaffûtable



Si besoin de tasseaux portes-fraises, s'adresser aux fabricants machines



FRAISES-MÈRES À CORPS CYLINDRIQUE



- **DIXI 1672** - Fraises-mères monobloc pour dentures épicycloïdales développées pour le taillage par génération de pignons et roues dentées de petites dimensions (normes NIHS, EVJ, CETEHOR...). Idéal pour un montage direct en pince sur décolleteuses. Profil logarithmique réaffûtable.
- **DIXI 1673** - Fraises modules monobloc développées pour le taillage dent par dent radial, frontal et conique. Idéal pour un montage direct en pince sur décolleteuses. Profil logarithmique réaffûtable.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX/PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						

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

DIXI 1672



DIXI 1673



D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	CARBURE
4	4	2.40	4	4	40	6 - 10	□
5	4	3.00	4	5	40	6 - 10	□
5	4	4.00	4	6	40	6 - 10	□
6	4	4.00	4	6	40	6 - 10	□

D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>h5</sub>	L	Z	CARBURE
4	2	2.40	4	4	40	5	□
5	2	3.00	4	5	40	6	□
5	2	4.00	4	6	40	6	□
6	2	4.00	4	6	40	6	□

Profil logarithmique réaffûtable



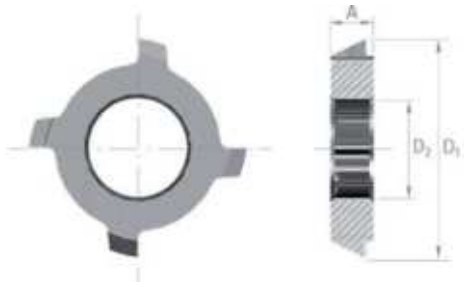
Module (m) = 0.03 - 0.50

FRAISE DOUBLE SUR DEMANDE



Revêtements sur demande

FRAISES-MÈRES  
TAILLAGE FRONTAL



- Fraises-mères développées pour le taillage de dentures frontales. Profil logarithmique réaffûtable.

○ bien    ⊙ excellent

ISO	P													M				K					
Description matières	Acier non allié					Acier faiblement allié				Acier fort. allié et acier à outils		Acier inox. fer. marten.		Acier inox. austénitique (DUPLEX /PH)				Fonte grise		Fonte nodulaire		Fonte malléable	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	14.4	15	16	17	18	19	20
Recommandations	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						

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

D <sub>1</sub>	A	D <sub>2H3</sub>	Z	CARBURE
8	2	3.50	2 - 6	□
10	2	3.50 - 4.50	2 - 6	□
12	2	3.50 - 4.50	2 - 6	□

Module (m) = 0.03 - 0.50



Revêtements sur demande

Profil de denture obtenu



Profil logarithmique réaffûtable



Si besoin de tasseaux portes-fraises, s'adresser aux fabricants machines

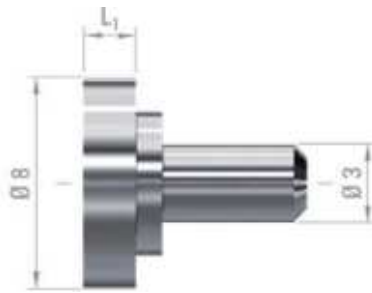
CIBLES DE ROULAGE

DIXI 0700-A



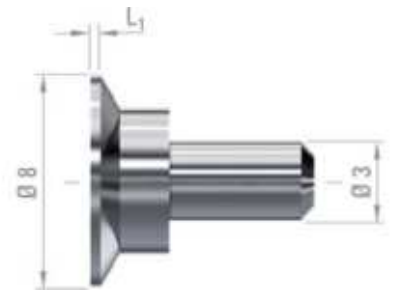
Épaisseur  $L_1$  de 3 à 5 mm  
Jusqu'à 8 encoches

DIXI 0700-B



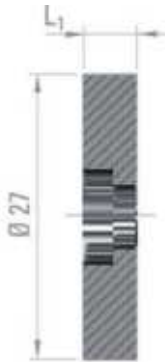
Épaisseur  $L_1$  de 1 à 2.99 mm  
Jusqu'à 8 encoches

DIXI 0700-C



Épaisseur  $L_1$  de 0.05 à 0.99 mm  
Jusqu'à 8 encoches

DIXI 0710-D



Épaisseur  $L_1$  5 mm  
Jusqu'à 24 encoches

DIXI 0710-E



Épaisseur  $L_1$  de 1 à 4 mm  
Jusqu'à 24 encoches

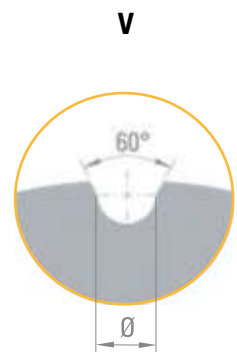
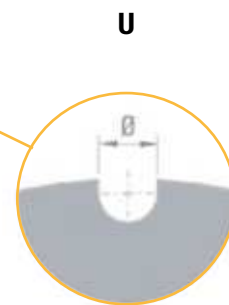
DIXI 0710-F



Épaisseur  $L_1$  de 0.05 à 0.99 mm  
Jusqu'à 24 encoches

Formes de cibles spéciales pour DIXI 0710

Formes d'encoches



	Nombre de cibles	Réf. DIXI	Épaisseur $L_1$	Forme de cible G ou H	Forme d'encoche U ou V	Ø encoches	Nombre d'encoches
Ex.	1	0710-E	1	G	U	0.20	3
					V	0.24	5



INFOS DE LA PIÈCE À TAILLER

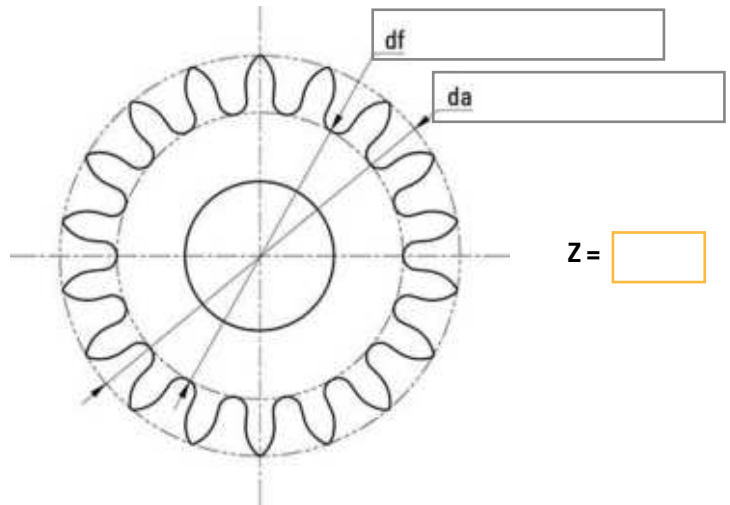
Norme \_\_\_\_\_

Plan \_\_\_\_\_

DXF \_\_\_\_\_

Matière à usiner \_\_\_\_\_

Module (m) \_\_\_\_\_

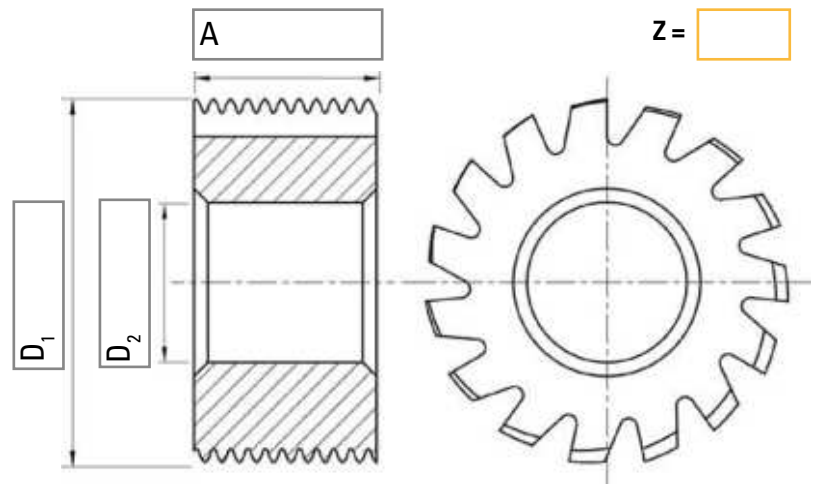


Angle d'hélice (profil) R  L

Nombre de filets \_\_\_\_\_

Revêtement \_\_\_\_\_

Quantité \_\_\_\_\_

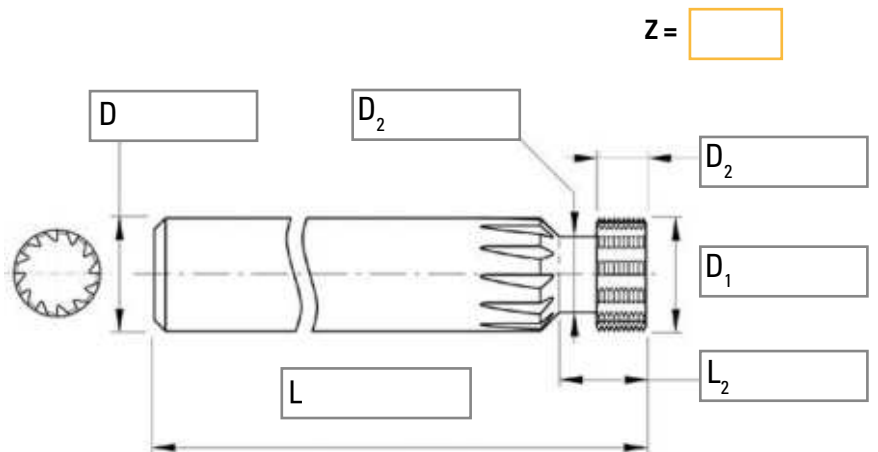


Angle d'hélice (profil) R  L

Nombre de filets \_\_\_\_\_

Revêtement \_\_\_\_\_

Quantité \_\_\_\_\_



Remarques \_\_\_\_\_



INFOS DE LA PIÈCE À TAILLER

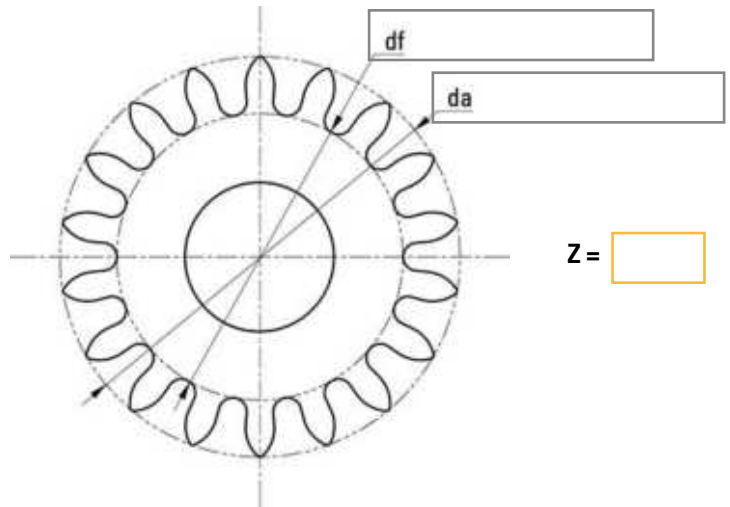
Norme

Plan

DXF

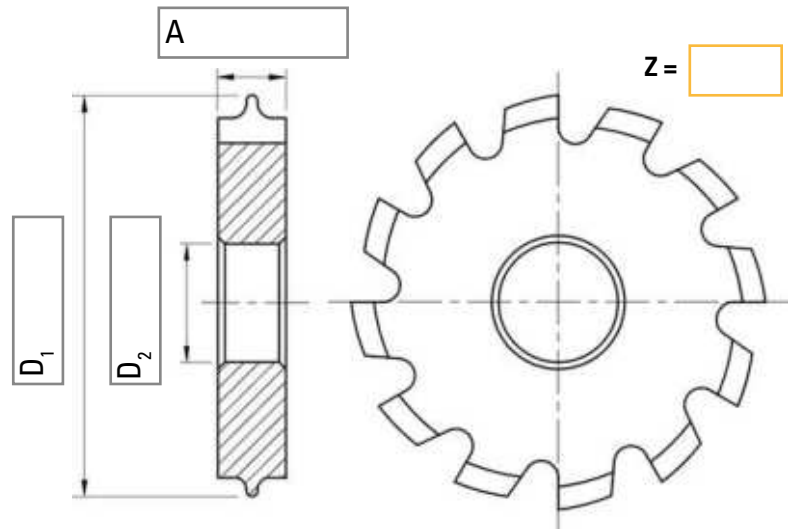
Matière à usiner

Module (m)



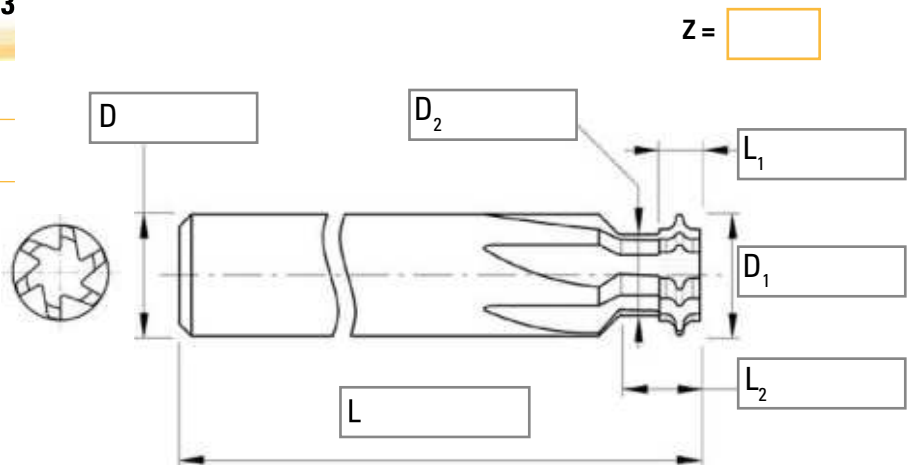
Revêtement

Quantité



Revêtement

Quantité



Remarques



Quantité

---

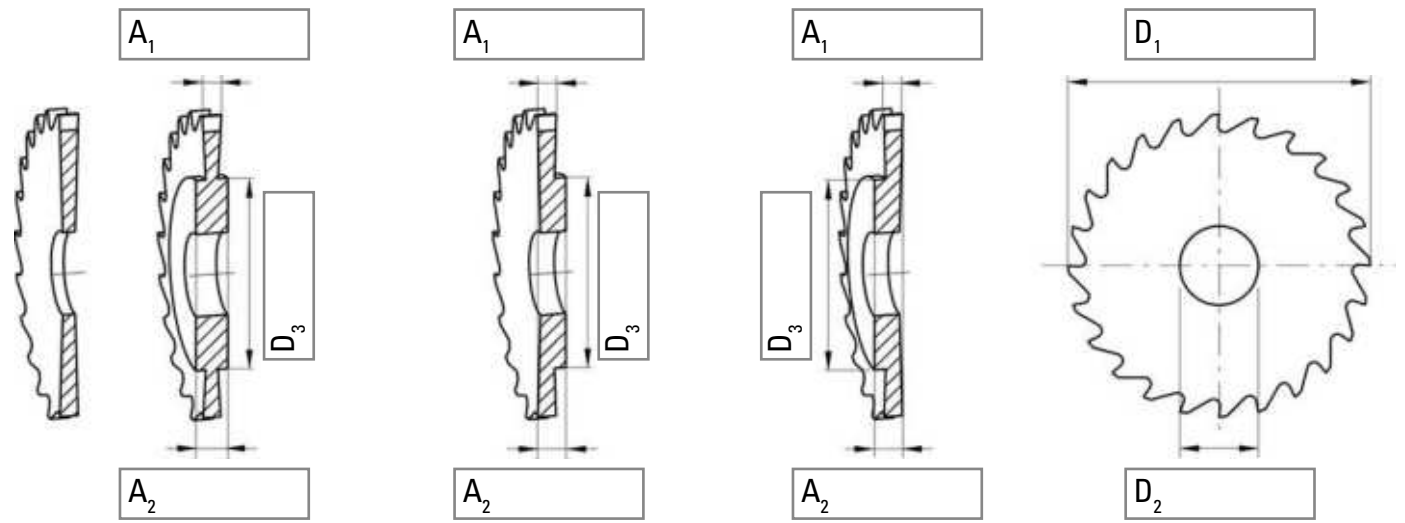


---

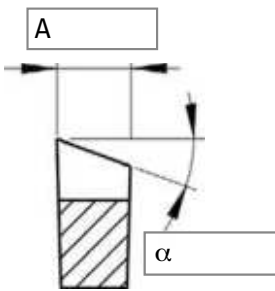


---

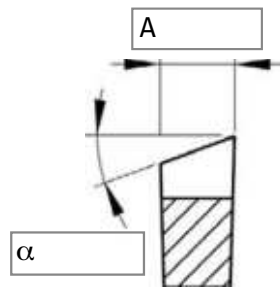
Matière à usiner



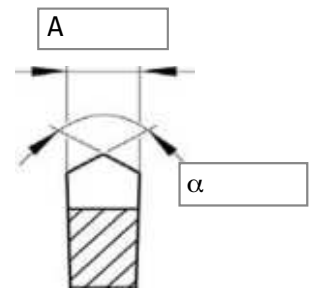
1640 L



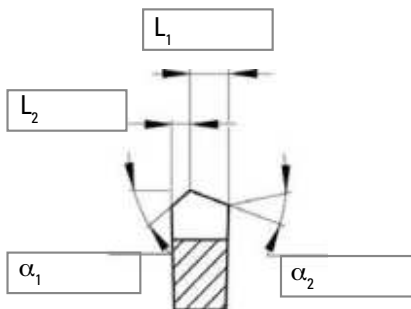
1640 R



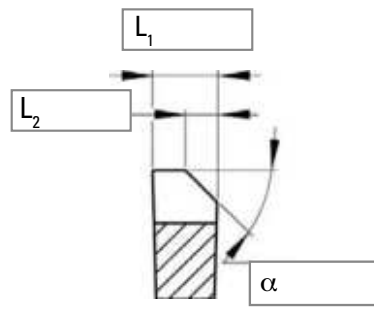
1643



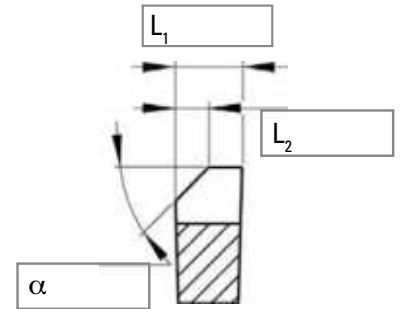
1650



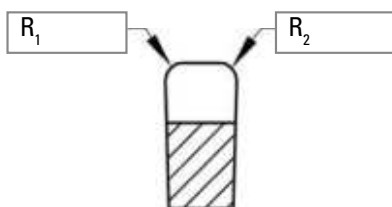
1650



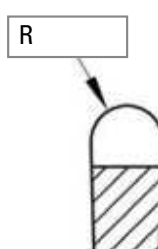
1650



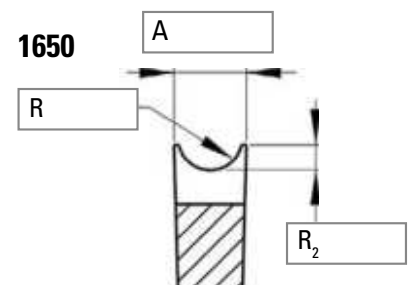
1650



1650

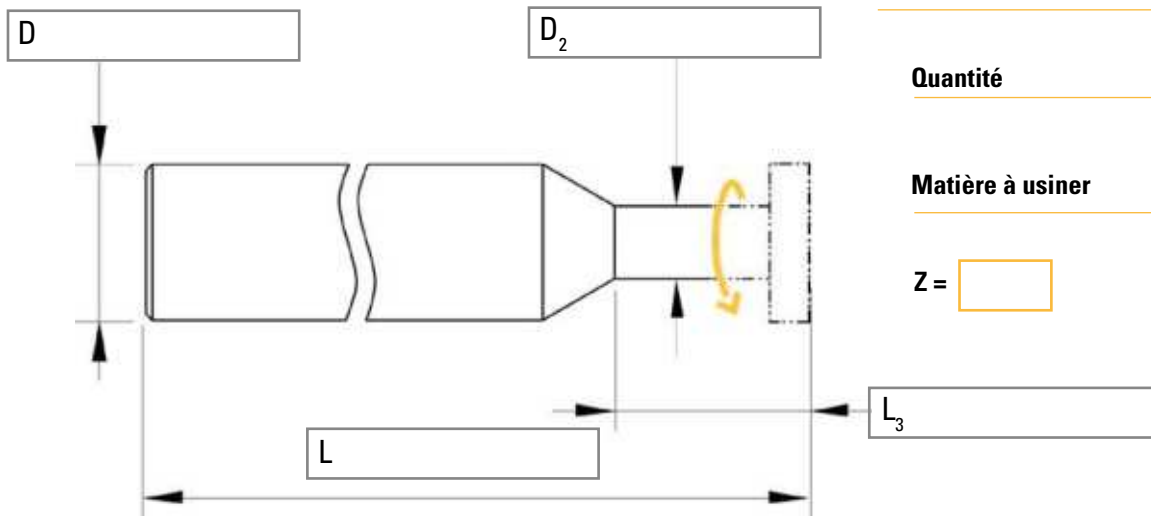


1650





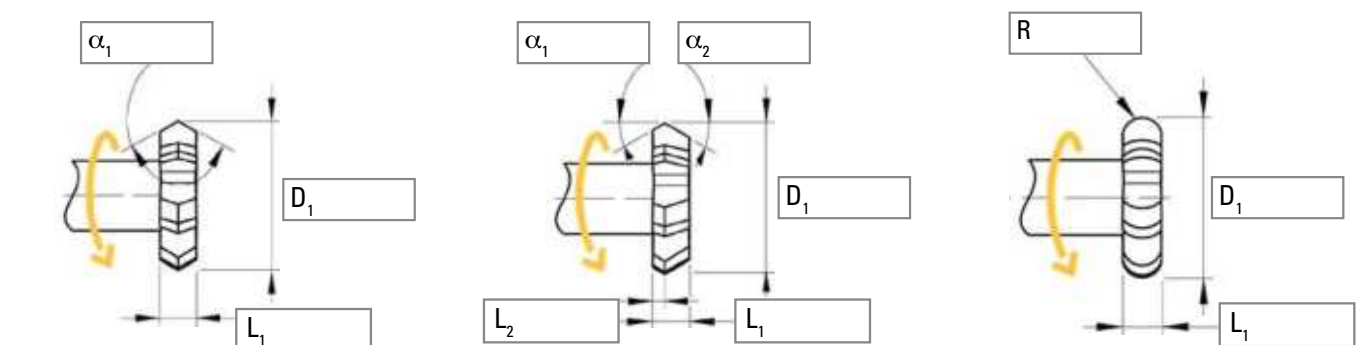
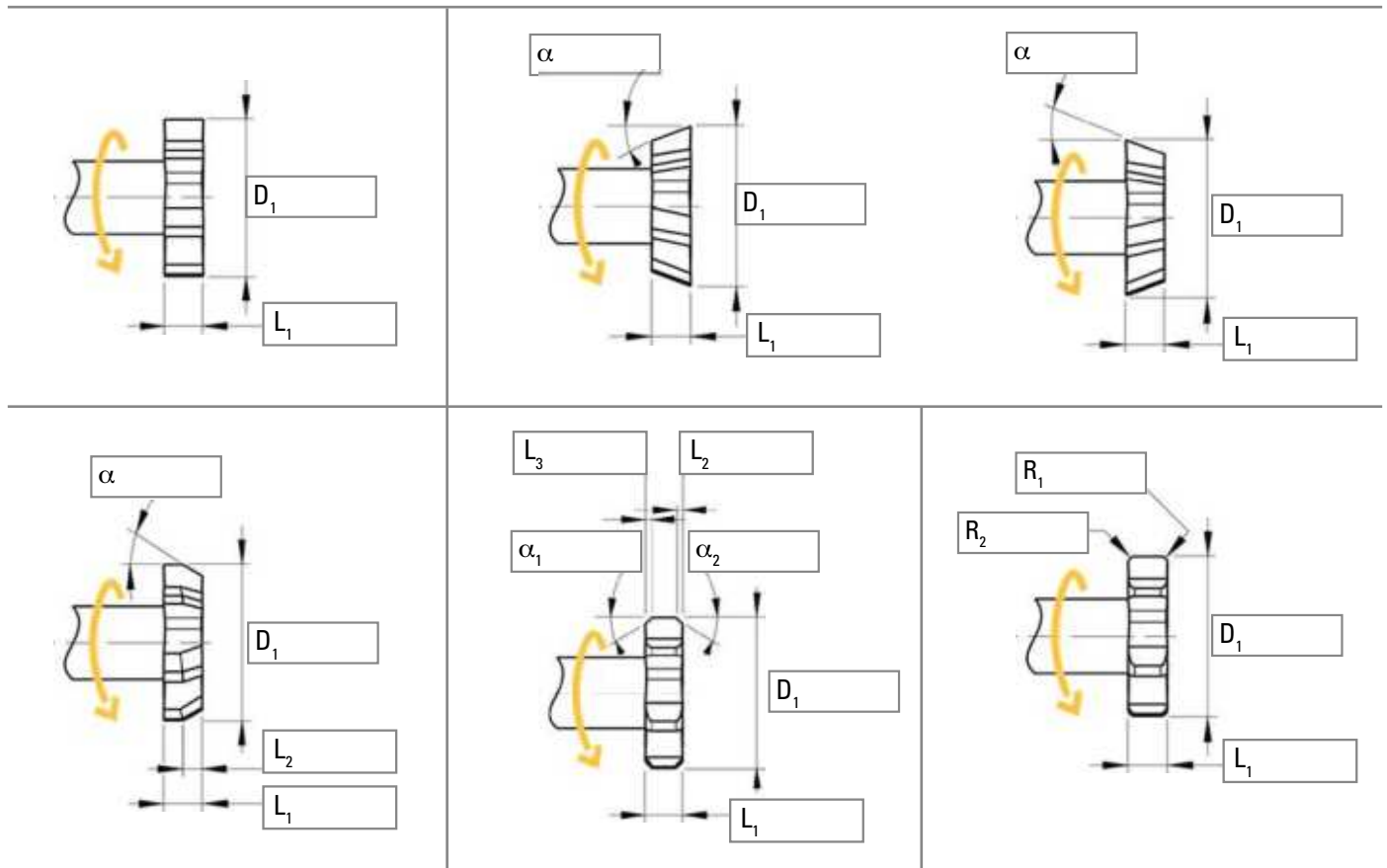
FRAISES À T



Quantité

Matière à usiner

Z =



CONSULTEZ NOTRE FORMULAIRE DE DEMANDE D'OFFRES EN LIGNE SUR [WWW.DIXIPOLYTOOL.COM](http://WWW.DIXIPOLYTOOL.COM)

## DIXI 1531 - 1533 - 1534

		VDI 3323	CARBURE Vc [m/min]
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5	120
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9	105
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13	75
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2	100
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4	75
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16	110
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20	95
<b>N</b>	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22	350
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25	325
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	325
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	225
	Plastique, bois	29 - 30	165
	Or, argent	-	225
<b>S</b>	Alliages réfractaires, base Fe, Ni, Co	31-35	30
	Titane, alliage de titane	36 - 37	60



## DIXI 1539

		VDI 3323	CARBURE Vc [m/min]
<b>P</b>	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5	120
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9	105
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13	75
<b>M</b>	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2	100
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4	75
<b>K</b>	Fonte grise < 250 HB	15 - 16	110
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20	95
<b>N</b>	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	325
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	225
	Or, argent	-	225
<b>S</b>	Alliages réfractaires, base Fe, Ni, Co	31-35	30
	Titane, alliage de titane	36 - 37	60





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

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

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 15.00 - 30.00	$\emptyset D_1$ 30.00 - 50.00	$\emptyset D_1$ 50.00 - 80.00	$\emptyset D_1$ 80.00 - 125.00	$\emptyset D_1$ 125.00 - 160.00
0.0015 - 0.0034	0.003 - 0.005	0.004 - 0.007	0.006 - 0.010	0.008 - 0.011
0.0014 - 0.0030	0.002 - 0.005	0.004 - 0.006	0.005 - 0.009	0.007 - 0.010
0.0012 - 0.0026	0.002 - 0.004	0.003 - 0.006	0.004 - 0.008	0.006 - 0.009
0.0012 - 0.0026	0.002 - 0.004	0.003 - 0.006	0.004 - 0.008	0.006 - 0.009
0.0011 - 0.0024	0.002 - 0.004	0.003 - 0.005	0.004 - 0.007	0.005 - 0.008
0.0018 - 0.0040	0.003 - 0.006	0.005 - 0.009	0.007 - 0.012	0.009 - 0.013
0.0015 - 0.0034	0.003 - 0.005	0.004 - 0.007	0.006 - 0.010	0.008 - 0.011
0.0023 - 0.0050	0.004 - 0.008	0.006 - 0.011	0.008 - 0.015	0.011 - 0.017
0.0020 - 0.0042	0.004 - 0.007	0.005 - 0.009	0.007 - 0.013	0.010 - 0.015
0.0023 - 0.0050	0.004 - 0.008	0.006 - 0.011	0.008 - 0.015	0.011 - 0.017
0.0018 - 0.0040	0.003 - 0.006	0.005 - 0.009	0.007 - 0.012	0.009 - 0.013
0.0023 - 0.0050	0.004 - 0.008	0.006 - 0.011	0.008 - 0.015	0.011 - 0.017
0.0020 - 0.0042	0.004 - 0.007	0.005 - 0.009	0.007 - 0.013	0.010 - 0.015
0.0008 - 0.0016	0.001 - 0.003	0.002 - 0.004	0.003 - 0.005	0.004 - 0.006
0.0015 - 0.0034	0.003 - 0.005	0.004 - 0.007	0.006 - 0.010	0.008 - 0.011


Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 15.00 - 30.00	$\emptyset D_1$ 30.00 - 40.00	$\emptyset D_1$ 40.00 - 50.00
0.0008 - 0.0016	0.0014 - 0.0020	0.0018 - 0.0025
0.0007 - 0.0014	0.0013 - 0.0018	0.0016 - 0.0020
0.0006 - 0.0012	0.0012 - 0.0016	0.0014 - 0.0020
0.0006 - 0.0012	0.0012 - 0.0016	0.0014 - 0.0020
0.0005 - 0.0010	0.0010 - 0.0014	0.0012 - 0.0015
0.0009 - 0.0018	0.0017 - 0.0024	0.0022 - 0.0030
0.0008 - 0.0016	0.0014 - 0.0020	0.0018 - 0.0025
0.0011 - 0.0024	0.0022 - 0.0030	0.0028 - 0.0035
0.0009 - 0.0018	0.0017 - 0.0024	0.0022 - 0.0030
0.0010 - 0.0020	0.0019 - 0.0026	0.0024 - 0.0030
0.0004 - 0.0008	0.0007 - 0.0010	0.0009 - 0.0012
0.0008 - 0.0016	0.0014 - 0.0020	0.0018 - 0.0025


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

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

## DIXI 1537 - 1640

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	CUTINOX Vc [m/min]
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		150	175
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9		125	145
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		100	125
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		140	165
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4		100	125
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		280	300
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		180	200
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		300	325
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		250	275
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		300	325
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		220	240
	Plastique, bois	29 - 30		150	175
	Or, argent	-	220	240	
S	Alliages réfractaires, base Fe, Ni, Co	31 - 35	40	65	
	Titane, alliage de titane	36 - 37	90	115	

## DIXI 1525 - 1527 - 1528

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	CUTINOX Vc [m/min]
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		85	95
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9			80
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			55
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2			75
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4			55
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		85	95
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		65	70
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		130	
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		150	
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		150	
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		120	
	Plastique, bois	29 - 30		250	
	Or, argent	-	150		
S	Alliages réfractaires, base Fe, Ni, Co	31 - 35		55	
	Titane, alliage de titane	36 - 37	40	45	

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

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

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 50.00 - 63.00	$\emptyset D_1$ 63.00 - 80.00	$\emptyset D_1$ 80.00 - 100.00
0.0045 - 0.0070	0.005 - 0.008	0.005 - 0.008
0.0041 - 0.0062	0.004 - 0.007	0.004 - 0.007
0.0036 - 0.0056	0.004 - 0.006	0.004 - 0.006
0.0036 - 0.0056	0.004 - 0.006	0.004 - 0.006
0.0032 - 0.0048	0.003 - 0.005	0.003 - 0.006
0.0054 - 0.0084	0.006 - 0.009	0.006 - 0.010
0.0045 - 0.0070	0.005 - 0.008	0.005 - 0.008
0.0068 - 0.0104	0.007 - 0.011	0.007 - 0.012
0.0059 - 0.0090	0.006 - 0.010	0.006 - 0.010
0.0068 - 0.0104	0.007 - 0.011	0.007 - 0.012
0.0054 - 0.0084	0.006 - 0.009	0.006 - 0.010
0.0068 - 0.0104	0.007 - 0.011	0.007 - 0.012
0.0059 - 0.0090	0.006 - 0.010	0.006 - 0.010
0.0023 - 0.0034	0.002 - 0.004	0.002 - 0.004
0.0045 - 0.0070	0.005 - 0.008	0.005 - 0.008

Avance par dent  $f_z$  [mm]

$\emptyset D_1$ 2.00 - 5.00	$\emptyset D_1$ 5.00 - 8.00	$\emptyset D_1$ 8.00 - 12.00	$\emptyset D_1$ 12.00 - 15.00	$\emptyset D_1$ 15.00 - 20.00	$\emptyset D_1$ 20.00 - 25.00	$\emptyset D_1$ 25.00 - 30.00
0.0018 - 0.0046	0.004 - 0.007	0.007 - 0.011	0.010 - 0.013	0.013 - 0.017	0.016 - 0.021	0.020 - 0.025
0.0016 - 0.0042	0.004 - 0.007	0.006 - 0.010	0.009 - 0.012	0.011 - 0.015	0.015 - 0.019	0.018 - 0.022
0.0014 - 0.0036	0.004 - 0.006	0.006 - 0.009	0.008 - 0.011	0.010 - 0.014	0.013 - 0.017	0.016 - 0.020
0.0014 - 0.0036	0.004 - 0.006	0.006 - 0.009	0.008 - 0.011	0.010 - 0.014	0.013 - 0.017	0.016 - 0.020
0.0013 - 0.0032	0.003 - 0.005	0.005 - 0.007	0.007 - 0.009	0.009 - 0.012	0.012 - 0.015	0.014 - 0.017
0.0022 - 0.0056	0.005 - 0.009	0.008 - 0.013	0.012 - 0.016	0.015 - 0.021	0.020 - 0.025	0.024 - 0.030
0.0018 - 0.0046	0.004 - 0.007	0.007 - 0.011	0.010 - 0.013	0.013 - 0.017	0.016 - 0.021	0.020 - 0.025
0.0027 - 0.0070	0.007 - 0.011	0.010 - 0.016	0.015 - 0.020	0.019 - 0.026	0.025 - 0.032	0.030 - 0.037
0.0023 - 0.0060	0.006 - 0.009	0.009 - 0.014	0.013 - 0.017	0.016 - 0.022	0.021 - 0.027	0.026 - 0.032
0.0027 - 0.0070	0.007 - 0.011	0.010 - 0.016	0.015 - 0.020	0.019 - 0.026	0.025 - 0.032	0.030 - 0.037
0.0022 - 0.0056	0.005 - 0.009	0.008 - 0.013	0.012 - 0.016	0.015 - 0.021	0.020 - 0.025	0.024 - 0.030
0.0027 - 0.0070	0.007 - 0.011	0.010 - 0.016	0.015 - 0.020	0.019 - 0.026	0.025 - 0.032	0.030 - 0.037
0.0023 - 0.0060	0.006 - 0.009	0.009 - 0.014	0.013 - 0.017	0.016 - 0.022	0.021 - 0.027	0.026 - 0.032
0.0009 - 0.0024	0.002 - 0.004	0.003 - 0.005	0.005 - 0.007	0.006 - 0.009	0.008 - 0.011	0.010 - 0.012
0.0018 - 0.0046	0.004 - 0.007	0.007 - 0.011	0.010 - 0.013	0.013 - 0.017	0.016 - 0.021	0.020 - 0.025

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

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