

DIXI VOUS FAIT GAGNER DU TEMPS

- Des débits de copeaux plus élevés
- Pour les aluminiums et les cuivres

FRAISES ÉBAUCHE ALUMINIUM

DIXI 7215



A 3D rendering of a silver-colored end mill with a double-flute design. The tool is shown at an angle, highlighting its cylindrical body and the cutting edges at the tip.

DIXI 7215-FC



A 3D rendering of a silver-colored end mill with a double-flute design, similar to the DIXI 7215. It features a blue-colored cutting edge and a blue-colored chip being removed from the workpiece. The tool is shown at an angle, highlighting its cylindrical body and the cutting edges at the tip.

DIXI POLYTOOL S.A.

Av. du Technicum 37
CH-2400 Le Locle

T +41 (0)32 933 54 44
F +41 (0)32 931 89 16

dixipoly@dixi.ch



Petit, précis, DIXI

www.dixipolytool.com

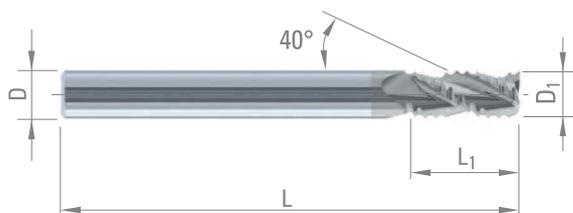
DIXI 7215

FRAISES ÉBAUCHE ALU

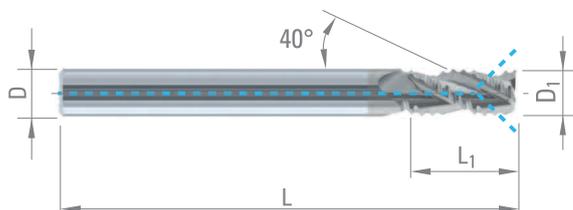
Z = 3



7215



7215-FC



Alliage Cu
Argent
Or

Alliage
Cu difficile

Alu



7215

7215-FC

DAC

DAC

$D_{1 \text{ d}12}$	L_1	$D_{\text{h}6}$	L	DAC	DAC
6.00	13.0	6	57	993017	995594
8.00	19.0	8	63	993018	995595
10.00	22.0	10	72	993003	995596
12.00	26.0	12	83	990143	995597
16.00	32.0	16	92	993019	307320

Exemple d'application

DIXI 7215 Ø 12 mm

Objectif: réduire le temps d'usinage

Conditions de coupe

		Contournage	Rainurage
Matière	Aluminium	$n = 18'000 \text{ tr/min}$	$n = 18'000 \text{ tr/min}$
Machine	Centre d'usinage	$V_f = 4'000 \text{ mm/min}$	$V_f = 500 \text{ mm/min}$
		$a_p = 10 \text{ mm}$	$a_p = 4 \text{ mm}$
			$a_e = 12 \text{ mm}$

Grâce à cette géométrie, le copeaux est fractionné, donc mieux évacué.

Cela permet une meilleure dissipation de la chaleur occasionnée par l'usinage.

