DIXI 1537

Дисковые фрезы

229

Abtrennen
Kreissägen
Slitting
Slitting saws

Описание дисковых фрез
Table of slitting saws 230

Характеристика и типо-размеры
Families of slitting saws, dimensions 232

Геометрия
Geometry 248

Инструмент под заказ
Special tools 248

Режимы резания
Cutting conditions 250

ОПИСАНИЕ ДИСКОВЫХ ФРЕЗ

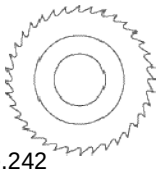
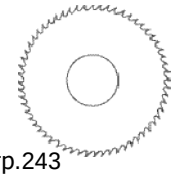
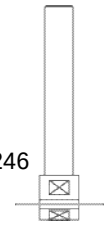
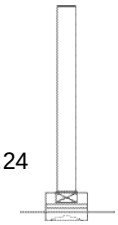
TABLE OF SLITTING SAWS

n HM n DICUT n CUTINOX

n TiN n TiALN n DIAMANT

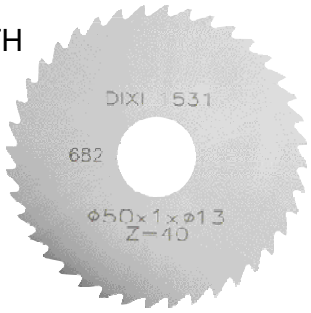
☺ По запросу / On request

			DIXI 1531 Ø 15 - 125 Стр.232	DIXI 1533 Ø 15 - 160 Стр.235
			ISO NORM 2296 / DIN 1840	DIN 1837 / DIN 1840
P	Нелегированная сталь / Низколегированная сталь Unalloyed steel / Low alloyed steel	< 600 Н/мм²	n	n
P	Нелегированная сталь / Низколегированная сталь Unalloyed steel / Low alloyed steel	600 – 1500 Н/мм²	n	n
P	Автоматная сталь с примесями свинца Lead alloyed cutting steel		n	n
P	Высоколегированная сталь High alloyed steel	700 – 1500 Н/мм²	n	n
M	Нержавеющая сталь Stainless steel	400 – 700 Н/мм²	n	n
H	Закаленная сталь и чугун Tool steel and cast iron	> 1500 N/mm² (50 - 65 HRC)		
K	Серый литейный чугун / Перлитный литейный чугун Grey cast iron / Nodular iron pearlitic	< 250 HB	n	n
K	Легированный чугун / Перлитный литейный чугун Alloyed cast iron / Nodular iron pearlitic	> 250 HB	n	n
K	Чугун с шаровидным графитом / Ковкий чугун Nodular iron pearlitic / Malleable cast iron		n	n
S	Спецсплавы / Жаропрочные спецсплавы Special alloys / Heat resisting stainless steel	Inconel Nimonic Hastelloy	n	n
S	Титан / Титановые сплавы Titanium / Titanium alloy		n	n
N	Медные сплавы - легкообрабатываемые (латунь-бронза) Copper alloy - easy to machine (brass – bronze)		n	n
N	Медные сплавы - труднообрабатываемые (аллюминий-бронза) Copper alloy - difficult to machine / Aluminium bronze	(CuAlFe) (Ampco)	n	n
N	Аллюминиевые сплавы / Магниевые сплавы Aluminium alloy / Magnesium alloy		n	n
N	Аллюминиевый литейный сплав с содержанием кремния Aluminium cast iron	Si < 8%	n	n
N	Аллюминиевый литейный сплав с содержанием кремния Aluminium cast iron	Si > 8%	n	n
N	Графит Graphite			
N	Пластик Plastic		n	n
N	Материал типа Kevlar®			
N	Золото, серебро Gold, silver		n	n

DIXI 1534 Ø 20 - 125	DIXI 1537 Ø 50 - 100	DIXI 1539 Ø 10 - 50	DIXI 2713 Ø 5 - 16	DIXI 2714 Ø 5 - 16	
					
Стр.239	Стр.242	Стр.243	Стр.246	Стр.24	
DIN 1838 / DIN 1840			Оправки Milling arbors		
n		n			
n		n			
n		n			
n	n	n			
n	n	n			
n		n			
n		n			
n		n			
n		n			
n		n			
n		n			
n		n			
n					
n					
n					
n					
n					

ДИСКОВАЯ ФРЕЗА С КРУПНЫМ ЗУБОМ

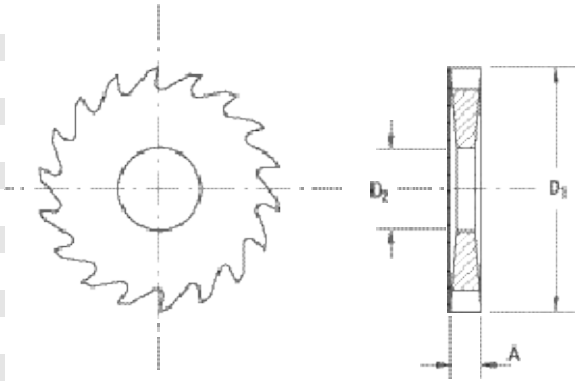
SLITTING SAWS COARSE PITCH TEETH



Стр.249 Стр.250

ISO 513: P M K

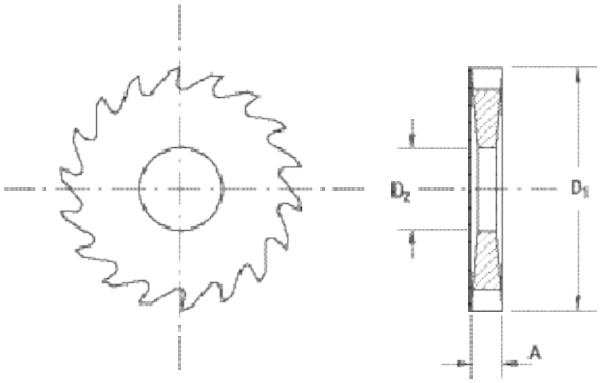
D_{1js12}	$A_{\pm 0.01}$	D_{2H7}	Z	HM
15	0.20	5	32	■
15	0.30	5	24	■
15	0.40	5	24	■
15	0.50	5	24	■
15	0.60	5	20	■
15	0.70	5	20	■
15	0.80	5	20	■
15	0.90	5	20	■
15	1.00	5	20	■
15	1.20	5	16	■
15	1.50	5	16	■
15	1.60	5	16	■
15	1.80	5	16	■
15	2.00	5	16	■
20	0.20	5	40	■
20	0.30	5	32	■
20	0.40	5	32	■
20	0.50	5	24	■
20	0.60	5	24	■
20	0.70	5	24	■
20	0.80	5	24	■
20	0.90	5	24	■
20	1.00	5	20	■
20	1.20	5	20	■
20	1.50	5	20	■
20	1.60	5	20	■
20	1.80	5	20	■
20	2.00	5	16	■
20	2.50	5	16	■
25	0.30	8	40	■
25	0.40	8	32	■
25	0.50	8	32	■
25	0.60	8	32	■
25	0.70	8	32	■
25	0.80	8	24	■
25	1.00	8	24	■
25	1.20	8	24	■



Продолжение на стр.233 Continued on page 233

Стр.250 Стр.249

ISO 513: P M K



D_{1js12}	$A_{\pm 0.01}$	D_{2H7}	Z	HM
25	1.50	8	20	■
25	1.60	8	20	■
25	2.00	8	20	■
25	2.50	8	20	■
25	3.00	8	16	■
30	0.30	8	40	■
30	0.40	8	40	■
30	0.50	8	40	■
30	0.60	8	32	■
30	0.70	8	32	■
30	0.80	8	32	■
30	0.90	8	32	■
30	1.00	8	32	■
30	1.20	8	24	■
30	1.50	8	24	■
30	1.60	8	24	■
30	1.80	8	24	■
30	2.00	8	24	■
30	2.50	8	20	■
30	3.00	8	20	■
30	4.00	8	20	■
30	5.00	8	16	■
40	0.40	10	48	■
40	0.50	10	40	■
40	0.60	10	40	■
40	0.70	10	40	■
40	0.80	10	40	■
40	0.90	10	40	■
40	1.00	10	32	■
40	1.20	10	32	■
40	1.50	10	32	■
40	1.60	10	32	■
40	1.80	10	32	■
40	2.00	10	24	■
40	2.50	10	24	■
40	3.00	10	24	■
40	4.00	10	20	■
40	5.00	10	20	■
50	0.40	13	48	■
50	0.50	13	48	■
50	0.60	13	48	■
50	0.70	13	48	■
50	0.80	13	40	■
50	0.90	13	40	■
50	1.00	13	40	■
50	1.20	13	40	■
50	1.40	13	40	■
50	1.50	13	32	■
50	1.60	13	32	■
50	1.80	13	32	■
50	2.00	13	32	■
50	2.50	13	32	■
50	3.00	13	24	■
50	4.00	13	24	■
50	5.00	13	24	■

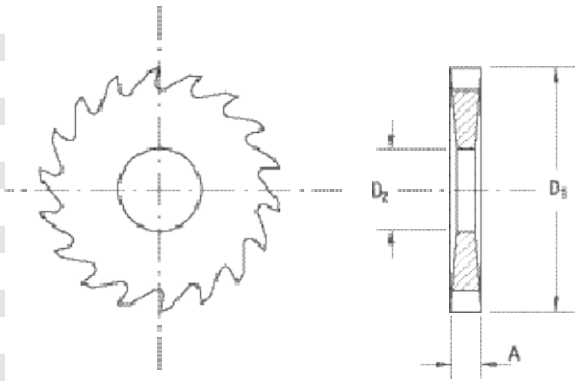
Продолжение на стр.234 Continued on page 234

DIXI 1531

D_{1js12}	$A_{\pm 0.01}$	D_{2H7}	Z	HM
63	0.80	16	48	■
63	1.00	16	48	■
63	1.20	16	40	■
63	1.50	16	40	■
63	1.60	16	40	■
63	1.80	16	40	■
63	2.00	16	40	■
63	2.50	16	32	■
63	3.00	16	32	■
63	4.00	16	32	■
63	5.00	16	24	■
80	0.80	22	64	■
80	1.00	22	48	■
80	1.20	22	48	■
80	1.50	22	48	■
80	1.60	22	48	■
80	1.80	22	48	■
80	2.00	22	40	■
80	2.50	22	40	■
80	3.00	22	40	■
80	4.00	22	32	■
80	5.00	22	32	■
100	1.00	22	64	■
100	1.20	22	64	■
100	1.50	22	48	■
100	1.60	22	48	■
100	1.80	22	48	■
100	2.00	22	48	■
100	2.50	22	48	■
100	3.00	22	40	■
100	4.00	22	40	■
125	1.00	22	80	■
125	1.20	22	64	■
125	1.50	22	64	■
125	2.00	22	64	■

Стр.249 Стр.250

ISO 513: P M K



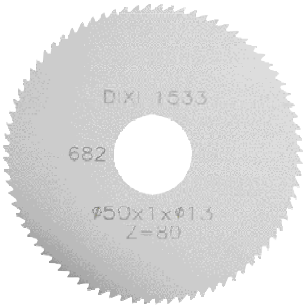
ДИСКОВАЯ ФРЕЗА С МЕЛКИМ ЗУБОМ

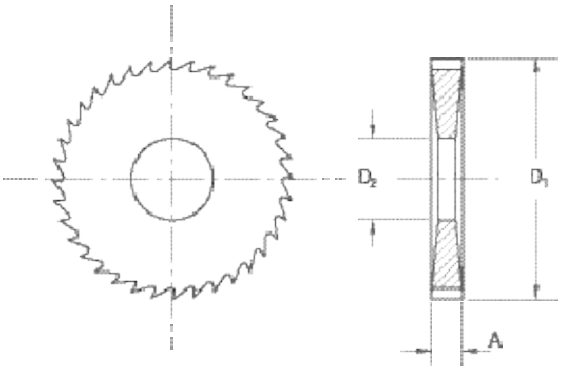
SLITTING SAWS FINE PITCH TEETH

DIN 1840 DIN 1837

Стр.250 Стр.249

ISO 513: P M K





D_{1js12}	$A_{\pm 0.01}$	D_{2H7}	Z	HM
15	0.20	5	64	■
15	0.25	5	64	■
15	0.30	5	48	■
15	0.40	5	48	■
15	0.50	5	48	■
15	0.60	5	40	■
15	0.70	5	40	■
15	0.80	5	40	■
15	0.90	5	40	■
15	1.00	5	40	■
15	1.10	5	32	■
15	1.20	5	32	■
15	1.50	5	32	■
15	1.60	5	32	■
15	1.70	5	32	■
15	1.80	5	32	■
15	2.00	5	32	■
20	0.20	5	80	■
20	0.25	5	64	■
20	0.30	5	64	■
20	0.40	5	64	■
20	0.50	5	48	■
20	0.60	5	48	■
20	0.70	5	48	■
20	0.80	5	48	■
20	0.90	5	48	■
20	1.00	5	40	■
20	1.10	5	40	■
20	1.20	5	40	■
20	1.30	5	40	■
20	1.40	5	40	■
20	1.50	5	40	■
20	1.60	5	40	■
20	1.80	5	40	■
20	2.00	5	32	■
20	2.50	5	32	■
20	3.00	5	32	■

Продолжение на стр.236 Continued on page 236

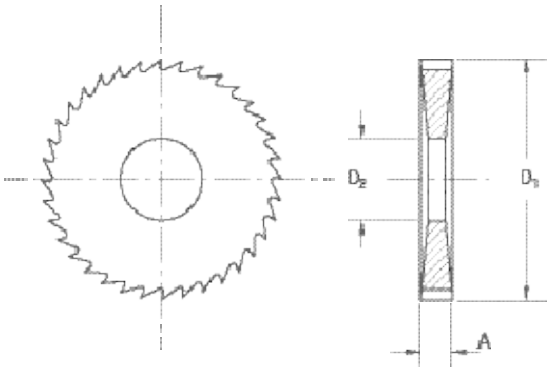
DIXI 1533

D_{1js12}	$A_{\pm 0.01}$	D_{2H7}	Z	HM
25	0.20	8	80	■
25	0.25	8	80	■
25	0.30	8	80	■
25	0.40	8	64	■
25	0.50	8	64	■
25	0.60	8	64	■
25	0.70	8	64	■
25	0.80	8	48	■
25	0.90	8	48	■
25	1.00	8	48	■
25	1.10	8	48	■
25	1.20	8	48	■
25	1.30	8	48	■
25	1.40	8	48	■
25	1.50	8	40	■
25	1.80	8	40	■
25	2.00	8	40	■
25	2.50	8	40	■
25	3.00	8	32	■
25	4.00	8	32	■
30	0.20	8	100	■
30	0.25	8	100	■
30	0.30	8	80	■
30	0.40	8	80	■
30	0.50	8	80	■
30	0.60	8	64	■
30	0.70	8	64	■
30	0.80	8	64	■
30	0.90	8	64	■
30	1.00	8	64	■
30	1.10	8	48	■
30	1.20	8	48	■
30	1.30	8	48	■
30	1.40	8	48	■
30	1.50	8	48	■
30	1.60	8	48	■
30	1.70	8	48	■
30	1.80	8	48	■
30	2.00	8	48	■
30	2.50	8	40	■
30	3.00	8	40	■
30	4.00	8	40	■
30	5.00	8	32	■
40	0.20	10	128	■
40	0.25	10	100	■
40	0.30	10	100	■
40	0.40	10	100	■
40	0.50	10	80	■
40	0.60	10	80	■
40	0.70	10	80	■
40	0.80	10	80	■
40	0.90	10	80	■
40	1.00	10	64	■
40	1.10	10	64	■

Стр.249 Стр.250

DIN 1837 DIN 1840

ISO 513: P M K

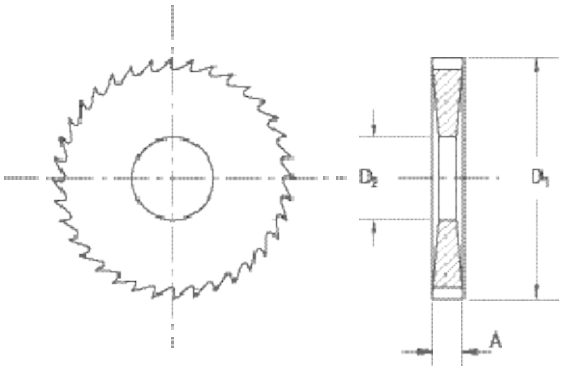


Продолжение на стр.237 Continued on page 237

DIN 1840 DIN 1837

Стр.250 Стр.249

ISO 513: P M K



DIXI 1533

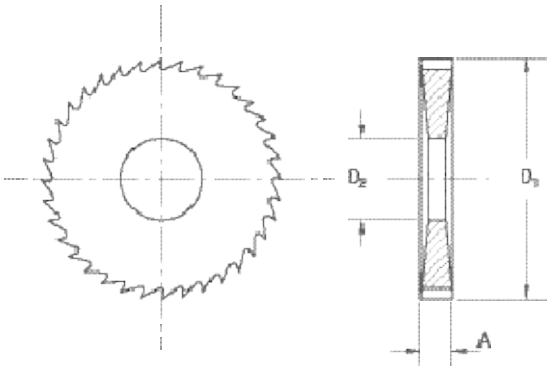
D_{1js12}	$A_{\pm 0.01}$	D_{2H7}	Z	HM
40	1.20	10	64	■
40	1.30	10	64	■
40	1.40	10	64	■
40	1.50	10	64	■
40	1.60	10	64	■
40	1.70	10	64	■
40	1.80	10	64	■
40	2.00	10	48	■
40	2.50	10	48	■
40	3.00	10	48	■
40	4.00	10	40	■
40	5.00	10	40	■
50	0.20	13	128	■
50	0.25	13	128	■
50	0.30	13	128	■
50	0.40	13	100	■
50	0.50	13	100	■
50	0.60	13	100	■
50	0.70	13	100	■
50	0.80	13	80	■
50	0.90	13	80	■
50	1.00	13	80	■
50	1.10	13	80	■
50	1.20	13	80	■
50	1.30	13	80	■
50	1.40	13	80	■
50	1.50	13	64	■
50	1.60	13	64	■
50	1.70	13	64	■
50	1.80	13	64	■
50	2.00	13	64	■
50	2.50	13	64	■
50	3.00	13	48	■
50	4.00	13	48	■
50	5.00	13	48	■
63	0.30	16	128	■
63	0.40	16	128	■
63	0.50	16	128	■
63	0.60	16	100	■
63	0.70	16	100	■
63	0.80	16	100	■
63	1.00	16	100	■
63	1.20	16	80	■
63	1.40	16	80	■
63	1.50	16	80	■
63	1.60	16	80	■
63	1.70	16	80	■
63	1.80	16	80	■
63	2.00	16	80	■
63	2.50	16	64	■
63	3.00	16	64	■
63	4.00	16	64	■
63	5.00	16	48	■

Продолжение на стр.238 Continued on page 238

D_{1js12}	$A_{\pm 0.01}$	D_{2H7}	Z	HM
80	0.80	22	128	■
80	1.00	22	100	■
80	1.20	22	100	■
80	1.40	22	100	■
80	1.50	22	100	■
80	1.60	22	100	■
80	1.80	22	100	■
80	2.00	22	80	■
80	2.50	22	80	■
80	3.00	22	80	■
80	4.00	22	64	■
80	5.00	22	64	■
100	0.80	22	128	■
100	1.00	22	128	■
100	1.20	22	128	■
100	1.50	22	100	■
100	1.60	22	100	■
100	2.00	22	100	■
100	2.50	22	100	■
100	3.00	22	80	■
100	4.00	22	80	■
100	5.00	22	80	■
125	1.00	22	160	■
125	1.20	22	128	■
125	1.50	22	128	■
125	1.80	22	128	■
125	2.00	22	128	■
125	3.00	22	100	■
160	1.20	32	160	■
160	1.50	32	160	■

Стр.249 Стр.250

ISO 513: P M K



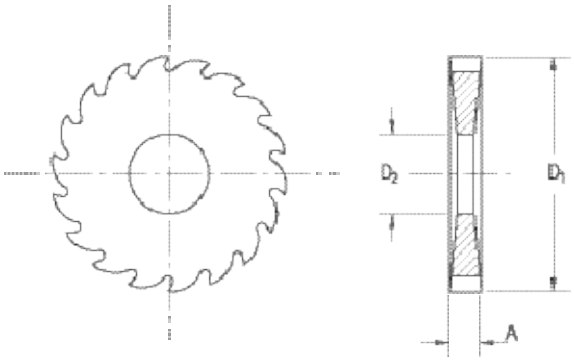
ДИСКОВАЯ ФРЕЗА С ЗУБЬЯМИ ТИПА “HELLER”

DIN 1840 DIN 1838

Стр.250 Стр.249

ISO 513: P M K

SLITTING SAWS HELLER PITCH TEETH



D_{1js12}	$A_{\pm 0.01}$	D_{2H7}	Z	HM
20	0.30	5	32	■
20	0.50	5	24	■
20	0.60	5	24	■
20	0.70	5	24	■
20	0.80	5	24	■
20	0.90	5	24	■
20	1.00	5	20	■
20	1.20	5	20	■
20	1.30	5	20	■
20	1.50	5	20	■
20	1.80	5	20	■
20	2.00	5	16	■
20	3.00	5	16	■
25	0.30	8	40	■
25	0.50	8	32	■
25	0.60	8	32	■
25	0.80	8	24	■
25	0.90	8	24	■
25	1.00	8	24	■
25	1.20	8	24	■
25	1.30	8	24	■
25	1.50	8	20	■
25	2.00	8	20	■
25	2.50	8	20	■
25	3.00	8	16	■
25	4.00	8	16	■
30	0.30	8	40	■
30	0.40	8	40	■
30	0.50	8	40	■
30	0.60	8	32	■
30	0.70	8	32	■
30	0.80	8	32	■
30	0.90	8	32	■
30	1.00	8	32	■
30	1.20	8	24	■

Продолжение на стр.240 Continued on page 240

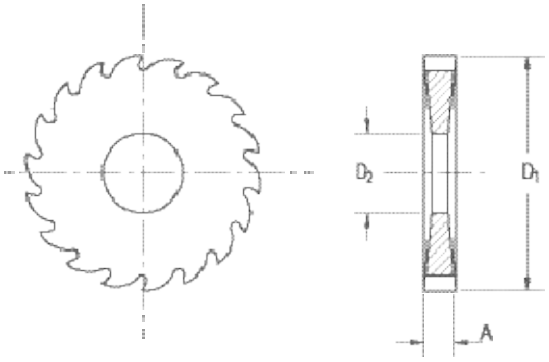
DIXI 1534

D_{1js12}	$A_{\pm 0.01}$	D_{2H7}	Z	HM
30	1.30	8	24	■
30	1.50	8	24	■
30	1.60	8	24	■
30	1.80	8	24	■
30	2.00	8	24	■
30	3.00	8	20	■
30	3.50	8	20	■
30	4.00	8	20	■
30	5.00	8	16	■
40	0.30	10	48	■
40	0.40	10	48	■
40	0.50	10	40	■
40	0.60	10	40	■
40	0.80	10	40	■
40	1.00	10	32	■
40	1.20	10	32	■
40	1.50	10	32	■
40	1.80	10	32	■
40	2.00	10	24	■
40	2.50	10	24	■
40	3.00	10	24	■
40	4.00	10	20	■
50	0.30	13	64	■
50	0.40	13	48	■
50	0.50	13	48	■
50	0.60	13	48	■
50	0.70	13	48	■
50	0.80	13	40	■
50	0.90	13	40	■
50	1.00	13	40	■
50	1.20	13	40	■
50	1.30	13	40	■
50	1.50	13	32	■
50	1.60	13	32	■
50	1.80	13	32	■
50	2.00	13	32	■
50	2.50	13	32	■
50	3.00	13	24	■
50	4.00	13	24	■
50	5.00	13	24	■
63	0.40	16	64	■
63	0.50	16	64	■
63	0.60	16	48	■
63	0.70	16	48	■
63	0.80	16	48	■
63	1.00	16	48	■
63	1.20	16	40	■
63	1.30	16	40	■
63	1.50	16	40	■
63	1.60	16	40	■
63	1.80	16	40	■
63	2.00	16	40	■
63	2.50	16	32	■
63	3.00	16	32	■
63	3.50	16	32	■
63	4.00	16	32	■
63	5.00	16	32	■

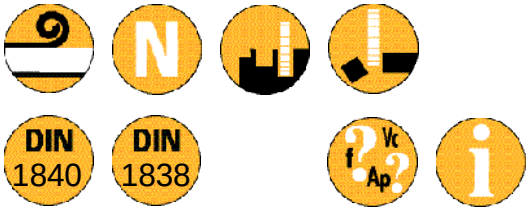
Стр.249 Стр.250

DIN 1838 DIN 1840

ISO 513: P M K

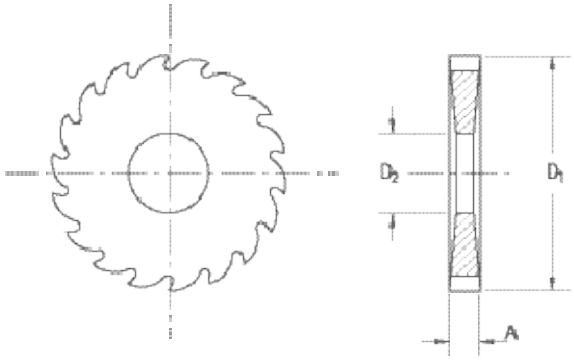


Продолжение на стр.241 Continued on page 241



Стр.250 Стр.249

ISO 513: P M K



D_{1js12}	$A_{\pm 0.01}$	D_{2H7}	Z	HM
80	0.80	22	64	■
80	1.00	22	48	■
80	1.20	22	48	■
80	1.50	22	48	■
80	1.60	22	48	■
80	2.00	22	40	■
80	3.00	22	40	■
100	0.80	22	64	■
100	1.00	22	64	■
100	1.20	22	64	■
100	1.50	22	48	■
100	1.60	22	48	■
100	2.00	22	48	■
100	3.00	22	40	■
100	4.00	22	40	■
125	1.50	22	64	■
125	2.00	22	64	■

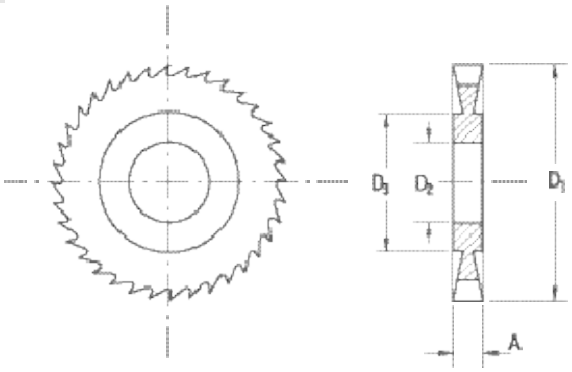
ДИСКОВАЯ ФРЕЗА ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

SLITTING SAWS FOR STAINLESS STEEL

Стр.249 Стр.252

ISO 513: P M

D_{1js12}	$A_{\pm 0.01}$	D_3	D_{2H7}	Z	CUTINOX
50	0.80	30	13	68	■
50	1.00	30	13	68	■
63	0.60	40	16	80	■
63	0.80	40	16	80	■
63	1.00	40	16	80	■
80	0.60	50	22	100	■
80	0.80	50	22	100	■
80	1.00	50	22	100	■
100	0.80	60	22	120	■
100	1.00	60	22	120	■

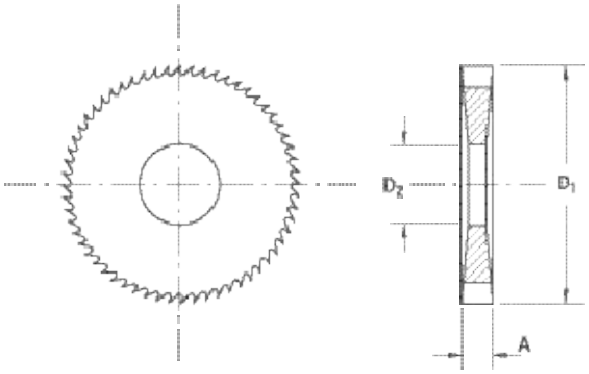


ДИСКОВАЯ ФРЕЗА С ОЧЕНЬ МЕЛКИМ ЗУБОМ

SLITTING SAWS EXTRA FINE TEETH

Стр.252 Стр.249

ISO 513: P M K



D_1 ±0.03	$A_{+0.05 \atop -0.010}$	D_{2H7}	Z	HM
10	0.10	3	60	■
10	0.11	3	60	■
10	0.12	3	60	■
10	0.13	3	60	■
10	0.14	3	60	■
10	0.15	3	60	■
10	0.16	3	60	■
10	0.17	3	60	■
10	0.18	3	60	■
10	0.19	3	60	■
10	0.20	3	60	■
10	0.22	3	60	■
10	0.24	3	60	■
15	0.10	5	80	■
15	0.12	5	80	■
15	0.14	5	80	■
15	0.16	5	80	■
15	0.18	5	80	■
15	0.20	5	80	■
15	0.25	5	80	■
15	0.30	5	80	■
15	0.35	5	80	■
15	0.40	5	80	■
15	0.50	5	80	■
15	0.60	5	80	■
15	0.70	5	80	■
15	0.80	5	80	■
15	0.90	5	80	■
15	1.00	5	80	■
15	1.10	5	80	■
15	1.20	5	80	■
15	1.40	5	80	■
15	1.50	5	80	■
20	0.12	5	100	■
20	0.14	5	100	■
20	0.16	5	100	■
20	0.18	5	100	■
20	0.20	5	100	■
20	0.25	5	100	■
20	0.30	5	100	■
20	0.35	5	100	■

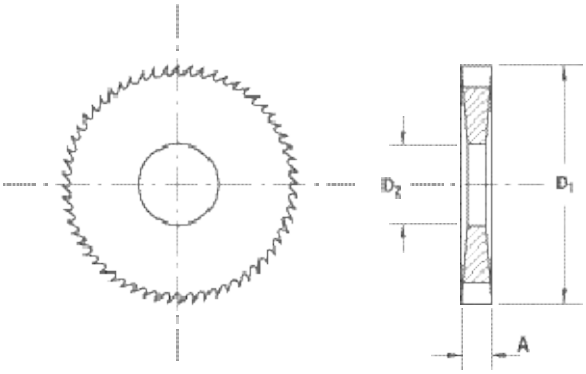
Продолжение на стр.244 Continued on page 244

$D_{1\ \pm0.03}$	$A_{+0.05\ -0.010}$	D_{2H7}	Z	HM
20	0.40	5	100	■
20	0.50	5	100	■
20	0.60	5	100	■
20	0.70	5	100	■
20	0.80	5	100	■
20	0.90	5	100	■
20	1.00	5	100	■
20	1.10	5	100	■
20	1.20	5	100	■
20	1.40	5	100	■
20	1.50	5	100	■
20	0.12	6	100	■
20	0.14	6	100	■
20	0.16	6	100	■
20	0.18	6	100	■
20	0.20	6	100	■
20	0.25	6	100	■
20	0.30	6	100	■
20	0.35	6	100	■
20	0.40	6	100	■
20	0.50	6	100	■
20	0.60	6	100	■
20	0.70	6	100	■
20	0.80	6	100	■
20	0.90	6	100	■
20	1.00	6	100	■
20	1.10	6	100	■
20	1.20	6	100	■
20	1.40	6	100	■
20	1.50	6	100	■

$D_{1\ js10}$	$A_{\pm0.01}$	D_{2H7}	Z	HM
25	0.20	6	120	■
25	0.25	6	120	■
25	0.30	6	120	■
25	0.35	6	120	■
25	0.40	6	120	■
25	0.50	6	120	■
25	0.60	6	120	■
25	0.70	6	120	■
25	0.80	6	120	■
25	0.90	6	120	■
25	1.00	6	120	■
25	1.10	6	120	■
25	1.20	6	120	■
25	1.40	6	120	■
25	1.50	6	120	■
25	0.20	8	120	■
25	0.25	8	120	■
25	0.30	8	120	■
25	0.35	8	120	■
25	0.40	8	120	■
25	0.50	8	120	■
25	0.60	8	120	■
25	0.70	8	120	■
25	0.80	8	120	■
25	0.90	8	120	■

Стр.249 Стр.252

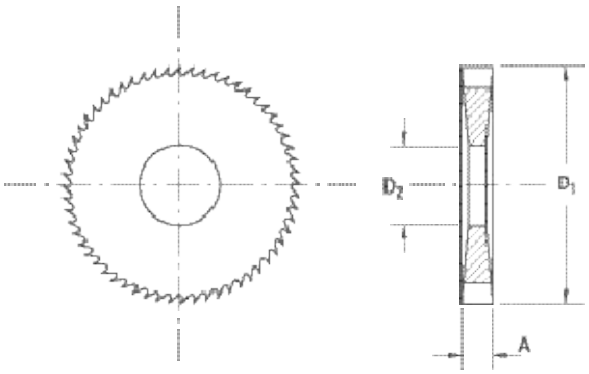
ISO 513: P M K



Продолжение на стр.245 Continued on page 245

Стр.252 Стр.249

ISO 513: P M K

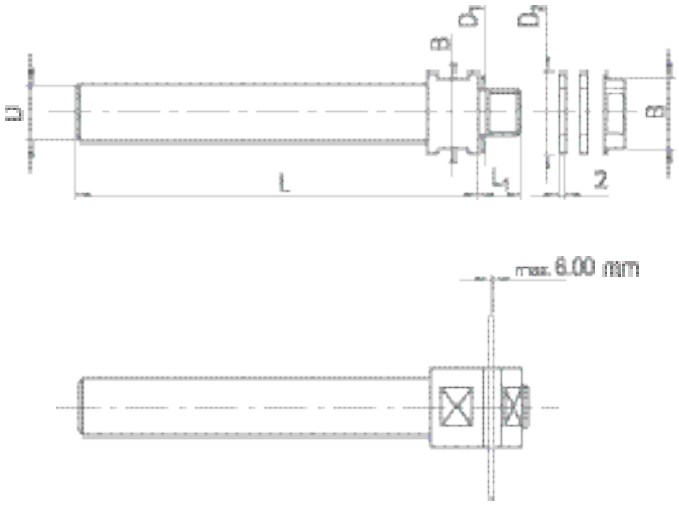


$D_{1\ js10}$	$A_{\pm 0.01}$	D_{2H7}	Z	HM
25	1.00	8	120	■
25	1.10	8	120	■
25	1.20	8	120	■
25	1.40	8	120	■
25	1.50	8	120	■
30	0.30	8	128	■
30	0.35	8	128	■
30	0.40	8	128	■
30	0.50	8	128	■
30	0.60	8	128	■
30	0.70	8	128	■
30	0.80	8	128	■
30	0.90	8	128	■
30	1.00	8	128	■
30	1.10	8	128	■
30	1.20	8	128	■
30	1.40	8	128	■
30	1.50	8	128	■
40	0.30	8	160	■
40	0.35	8	160	■
40	0.40	8	160	■
40	0.50	8	160	■
40	0.60	8	160	■
40	0.70	8	160	■
40	0.80	8	160	■
40	0.90	8	160	■
40	1.00	8	160	■
40	1.10	8	160	■
40	1.20	8	160	■
40	1.40	8	160	■
40	1.50	8	160	■
40	0.30	10	160	■
40	0.35	10	160	■
40	0.40	10	160	■
40	0.50	10	160	■
40	0.60	10	160	■
40	0.70	10	160	■
40	0.80	10	160	■
40	0.90	10	160	■
40	1.00	10	160	■
40	1.10	10	160	■
40	1.20	10	160	■
40	1.40	10	160	■
40	1.50	10	160	■
50	0.30	10	160	■
50	0.35	10	160	■
50	0.40	10	160	■
50	0.50	10	160	■
50	0.60	10	160	■
50	0.70	10	160	■
50	0.80	10	160	■
50	0.90	10	160	■
50	1.00	10	160	■
50	1.10	10	160	■
50	1.20	10	160	■
50	1.50	10	160	■

ОПРАВКА С ПЕРЕДНИМ ЗАЖИМОМ

MILLING ARBORS WITH FRONT CLAMPING

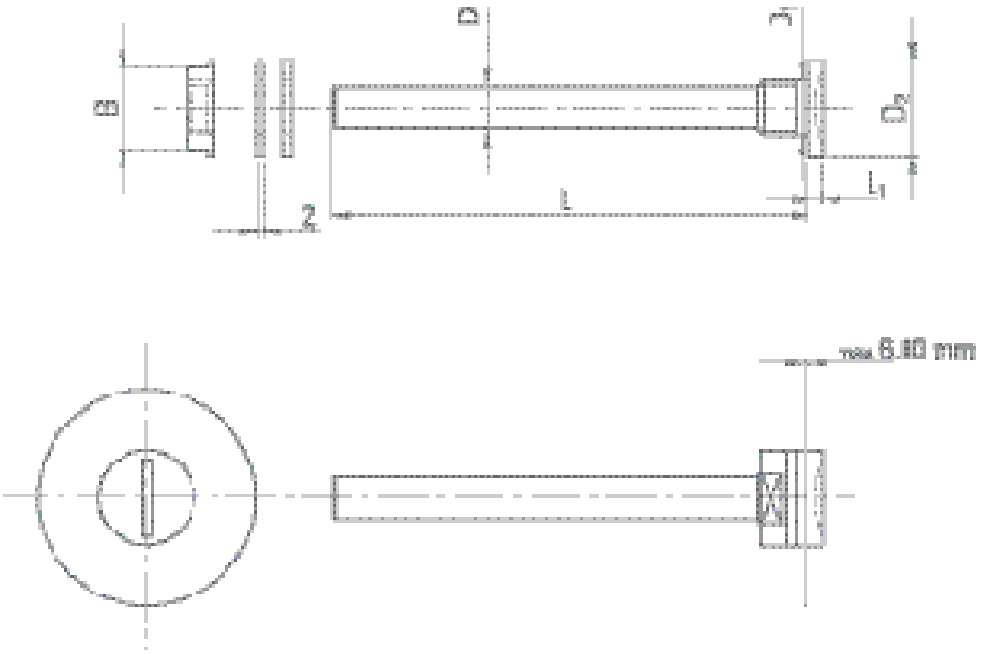
Ref.	$D_{1\ h6}$	D_{h6}	D_2	L	L_1	B
DIXI 2713 - 3 - 5	3.00	5	5	60	7.0	4
DIXI 2713 - 5 - 6	5.00	6	10	70	10.0	8
DIXI 2713 - 5 - 10	5.00	10	10	80	10.0	8
DIXI 2713 - 6 - 10	6.00	10	12	80	10.5	10
DIXI 2713 - 8 - 10	8.00	10	15	90	10.0	13
DIXI 2713 - 8 - 12	8.00	12	15	90	11.0	13
DIXI 2713 - 10 - 10	10.00	10	18	90	10.5	15
DIXI 2713 - 10 - 16	10.00	16	18	100	11.5	15
DIXI 2713 - 13 - 16	13.00	16	22	110	12.0	19
DIXI 2713 - 16 - 20	16.00	20	26	120	13.0	22



ОПРАВКА С ЗАДНИМ ЗАЖИМОМ

MILLING ARBORS WITH REAR CLAMPING

Ref.	$D_{1\ h6}$	D_{h6}	D_2	L	L_1	B
DIXI 2714 - 5 - 4	5.00	4	10	50	3.0	8
DIXI 2714 - 6 - 5	6.00	5	12	60	3.0	10
DIXI 2714 - 8 - 6	8.00	6	15	70	3.0	13
DIXI 2714 - 8 - 7	8.00	7	15	80	3.0	13
DIXI 2714 - 10 - 6	10.00	6	18	70	3.5	15
DIXI 2714 - 10 - 8	10.00	8	18	90	3.5	15
DIXI 2714 - 13 - 10	13.00	10	22	110	3.5	19
DIXI 2714 - 16 - 12	16.00	12	26	120	3.5	22



SPECIAL TOOLS

Дисковые фрезы DIXI по запросу могут быть изготовлены со шпоночным пазом в соответствии со стандартом DIN 138, а также с покрытием TiN, TiCN или TiALN.

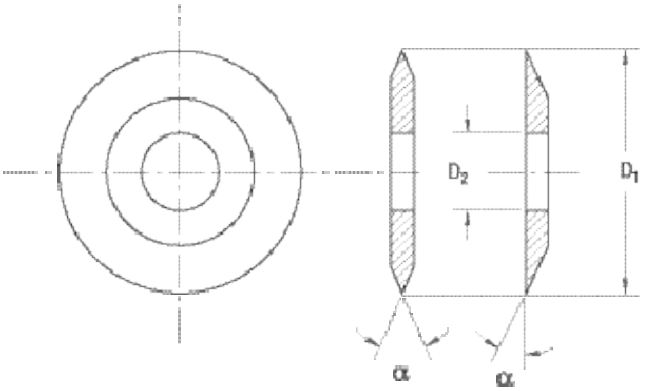
DIN 138, TiN, TiCN oder TiALN

It is possible to supply the whole DIXI program with keyways according to DIN 138, as well as with aTiN, TiCN or TiALN coating.

DIXI 0550

Вставки твердосплавных пластин.

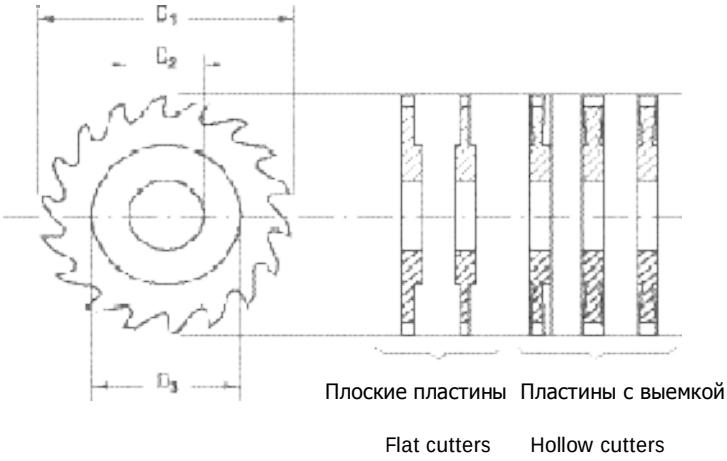
Solid tungsten carbide circular blades.



Пластины обычно используются в сборном виде (например, несколько пластин на одну оправку). И зачастую служат для укрепления дисковых фрез, толщина которых равна диаметру - D_1.

D_1.

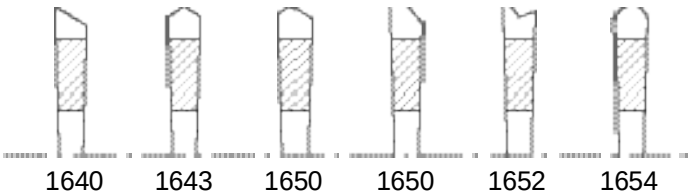
The hubs are generally used in gang formation (i.e. several on an arbor) as well as to reinforce the saws whose thickness is narrow compared to the outside diameter D_1.

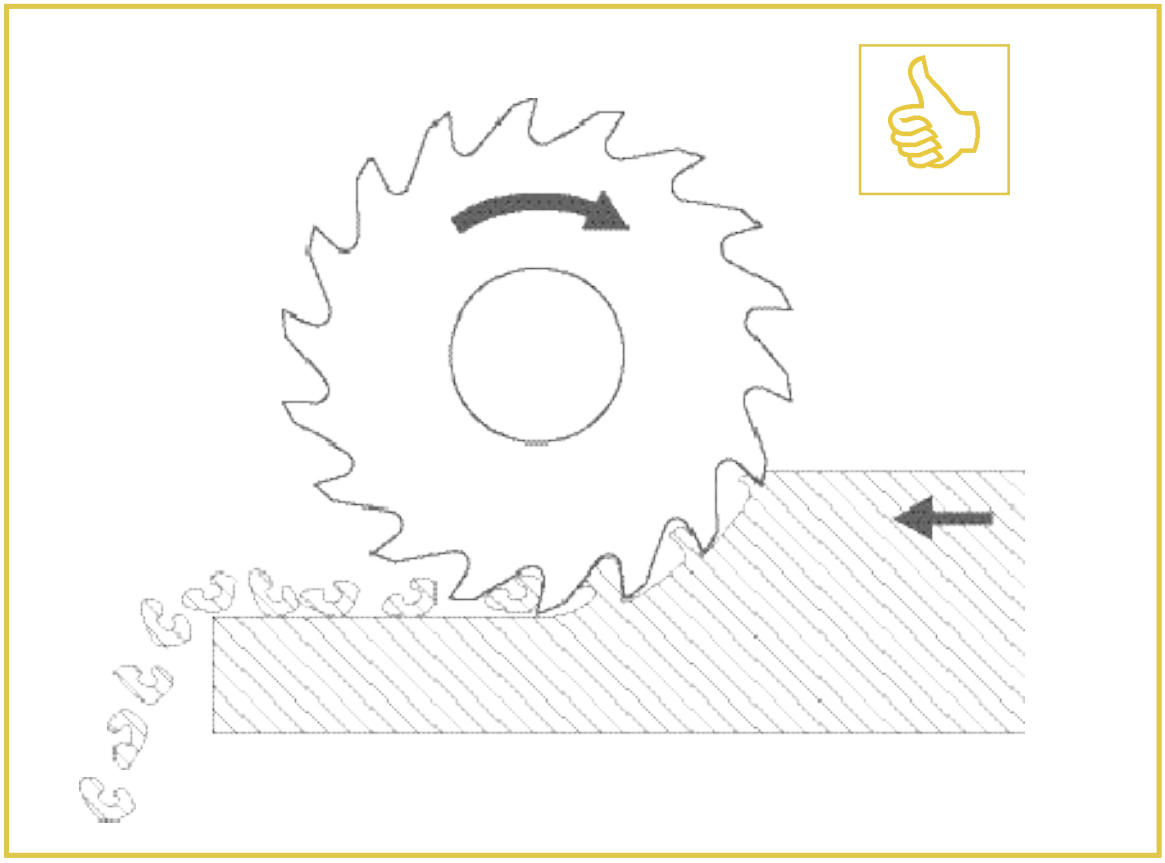


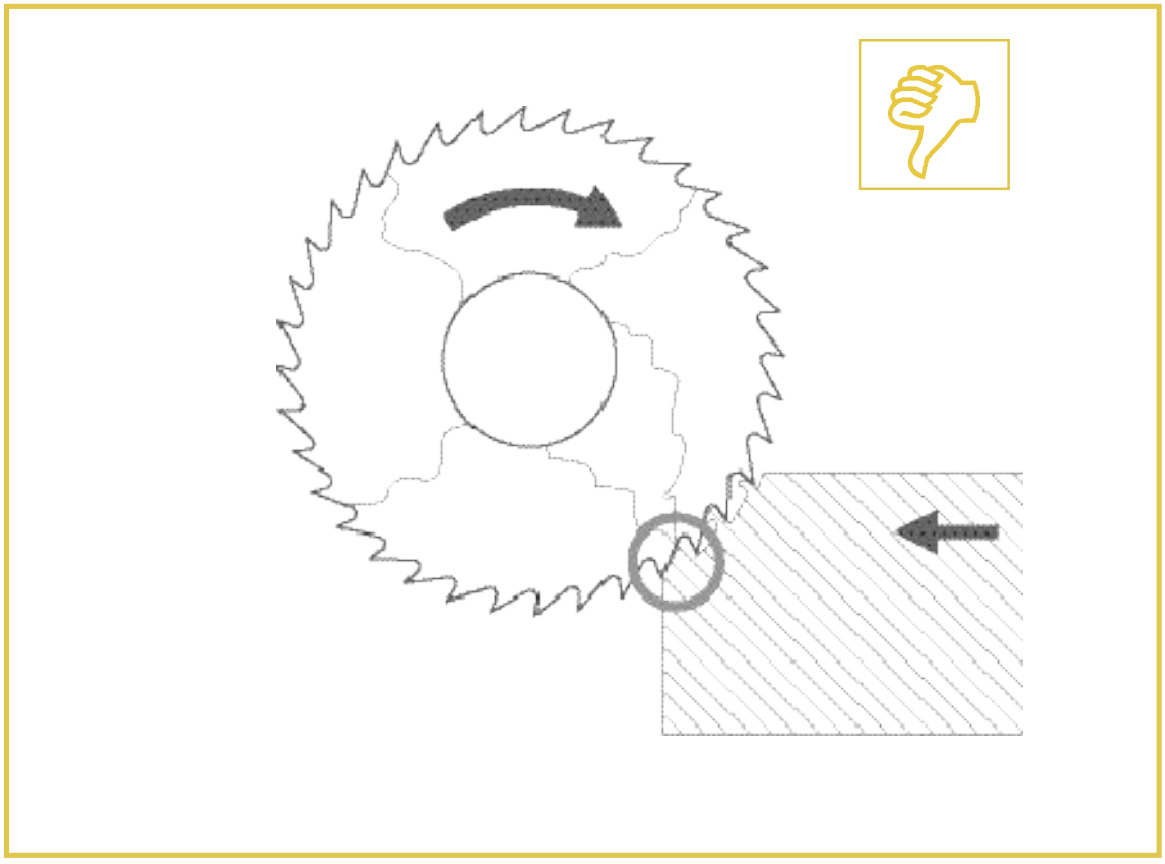
По запросу, DIXI может изготовить фрезы с разнонаправленными зубьями, как показано на рисунках справа.

DIXI

DIXI can manufacture profiles of the teeth appearing on the opposite sketch as well as helical and alternate ones.







РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

CUTTING CONDITIONS

	Обрабатываемый материал Material to be machined			HM Vc [м/мин.]	
P	Нелегированная сталь / Низколегированная сталь Unalloyed steel / Low alloyed steel	< 600 Н/мм²		80	140
P	Нелегированная сталь / Низколегированная сталь Unalloyed steel / Low alloyed steel	600 – 1500 Н/мм²		50	80
P	Автоматная сталь с примесями свинца Lead alloyed cutting steel			120	160
P	Высоколегированная сталь High alloyed steel	700 – 1500 Н/мм²		50	80
M	Нержавеющая сталь Stainless steel	400 – 700 Н/мм²		80	120
K	Серый литейный чугун / Перлитный литейный чугун Grey cast iron / Nodular iron pearlitic	< 250 HB		80	140
K	Легированный литейный чугун / Перлитный литейный чугун Alloyed cast iron / Nodular iron pearlitic	> 250 HB		50	80
K	Чугун с шаровидным графитом / Ковкий чугун Nodular ferritic cast iron / Malleable cast iron			50	80
S	Спецсплавы / Жаропрочные спецсплавы Special alloys / Heat resisting stainless steel	Inconel Nimonic Hastelloy		20	30
S	Титан / Титановые сплавы Titanium / Titanium alloy			30	70
N	Медные сплавы - легкообрабатываемые (латунь-бронза) Copper alloy - easy to machine (brass - bronze)			200	450
N	Медные сплавы - труднообрабатываемые (аллюминий-бронза) Copper alloy - difficult to machine / Aluminium bronze		(CuAlFe) (Ampco)	150	300
N	Аллюминиевые сплавы / Магниевые сплавы Aluminium alloy / Magnesium alloy			200	450
N	Аллюминиевый литейный сплав с содержанием кремния Aluminium cast iron	Si < 8%		250	500
N	Аллюминиевый литейный сплав с содержанием кремния Aluminium cast iron	Si > 8%		200	450
N	Пластик Plastic			130	200
N	Золото, серебро Gold, silver			140	180

$$n\ [\text{об/мин.}] = \frac{\text{Скорость резания } Vc\ [\text{м/мин.}] \times 1000}{\Pi \times D_1\ [\text{мм}]}$$

Скорость подачи Vf [мм/мин.] = n [об/мин.] x подача [мм] x зуб

Подача на зуб

Feed per tooth

fz [мм]

Ø D_1	Ø D_1	Ø D_1	Ø D_1	Ø D_1
0.002 - 0.004	0.003 - 0.007	0.004 - 0.008	0.004 - 0.012	0.004 - 0.012
0.001 - 0.004	0.002 - 0.005	0.002 - 0.008	0.003 - 0.012	0.003 - 0.012
0.003 - 0.007	0.004 - 0.008	0.005 - 0.010	0.005 - 0.010	0.005 - 0.012
0.001 - 0.004	0.002 - 0.005	0.002 - 0.008	0.003 - 0.012	0.003 - 0.012
0.001 - 0.004	0.002 - 0.005	0.002 - 0.008	0.003 - 0.012	0.003 - 0.012
0.002 - 0.004	0.003 - 0.007	0.004 - 0.01	0.004 - 0.01	0.004 - 0.01
0.001 - 0.004	0.002 - 0.005	0.002 - 0.008	0.003 - 0.012	0.003 - 0.012
0.002 - 0.004	0.003 - 0.007	0.004 - 0.01	0.004 - 0.01	0.004 - 0.01
0.001 - 0.004	0.002 - 0.005	0.002 - 0.008	0.003 - 0.012	0.003 - 0.012
0.001 - 0.004	0.002 - 0.005	0.002 - 0.008	0.003 - 0.012	0.003 - 0.012
0.003 - 0.007	0.004 - 0.008	0.005 - 0.010	0.005 - 0.010	0.005 - 0.012
0.001 - 0.004	0.002 - 0.005	0.002 - 0.008	0.003 - 0.012	0.003 - 0.012
0.003 - 0.007	0.004 - 0.008	0.005 - 0.010	0.005 - 0.010	0.005 - 0.012
0.003 - 0.007	0.004 - 0.008	0.005 - 0.010	0.005 - 0.010	0.005 - 0.012
0.003 - 0.007	0.004 - 0.008	0.005 - 0.010	0.005 - 0.010	0.005 - 0.012
0.003 - 0.010	0.004 - 0.010	0.005 - 0.012	0.005 - 0.012	0.005 - 0.015
0.003 - 0.007	0.004 - 0.008	0.005 - 0.010	0.005 - 0.010	0.005 - 0.012

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

CUTTING CONDITIONS

	Обрабатываемый материал Material to be machined		CUTINOX Vc [м/мин.]	
P	Высоколегированная сталь High alloyed steel	700 – 1500 Н/мм²	100	150
M	Нержавеющая сталь Rostfreier Stahl Stainless steel	400 – 700 Н/мм²	250	400

DIXI 1539

	Обрабатываемый материал Material to be machined		HM Vc [м/мин.]	
P	Нелегированная сталь / Низколегированная сталь Unalloyed steel / Low alloyed steel	< 600 Н/мм²	80	140
P	Нелегированная сталь / Низколегированная сталь Unalloyed steel / Low alloyed steel	600 – 1500 Н/мм²	50	80
P	Автоматная сталь с примесями свинца Lead alloyed cutting steel		120	160
P	Высоколегированная сталь High alloyed steel	700 – 1500 Н/мм²	50	80
M	Нержавеющая сталь Stainless steel	400 – 700 Н/мм²	80	120
K	Серый литейный чугун / Перлитный литейный чугун Grey cast iron / Nodular iron pearlitic	< 250 HB	80	140
K	Легированный литейный чугун / Перлитный литейный чугун Alloyed cast iron / Nodular iron pearlitic	> 250 HB	50	80
K	Чугун с шаровидным графитом / Ковкий чугун Nodular ferritic cast iron / Malleable cast iron		50	80
S	Спецсплавы / Жаропрочные спецсплавы Special alloys / Heat resisting stainless steel	Inconel Nimonic Hastelloy	20	30
S	Титан / Титановые сплавы Titanium / Titanium alloy		30	70
N	Медные сплавы - легкообрабатываемые (латунь-бронза) Copper alloy - easy to machine (brass - bronze)		200	450
N	Медные сплавы - труднообрабатываемые (аллюминий-бронза) (CuAlFe) Copper alloy - difficult to machine / Aluminium bronze (Ampco)		150	300

$$n\ [\text{об/мин.}] = \frac{\text{Скорость резания } Vc\ [\text{м/мин.}] \times 1000}{\Pi \times D_1\ [\text{мм}]}$$

Скорость подачи Vf [мм/мин.] = n [об/мин.] x подача [мм] x зуб

Подача на зуб

Feed per tooth

fz [мм]

Ø D_1 50	Ø D_1 63	Ø D_1 80	Ø D_1 100
0.002 - 0.008	0.002 - 0.008	0.002 - 0.008	0.002 - 0.008
0.002 - 0.008	0.002 - 0.008	0.002 - 0.008	0.002 - 0.008

Подача на зуб

Feed per tooth

fz [мм]

Ø D_1	Ø D_1	Ø D_1
0.0003 - 0.002	0.0003 - 0.002	0.0003 - 0.002
0.0003 - 0.002	0.0003 - 0.002	0.0003 - 0.002
0.0003 - 0.002	0.0003 - 0.002	0.0003 - 0.002
0.0003 - 0.002	0.0003 - 0.002	0.0003 - 0.002
0.0003 - 0.002	0.0003 - 0.002	0.0003 - 0.002
0.0003 - 0.002	0.0003 - 0.002	0.0003 - 0.002
0.0003 - 0.002	0.0003 - 0.002	0.0003 - 0.002
0.0003 - 0.002	0.0003 - 0.002	0.0003 - 0.002
0.0003 - 0.002	0.0003 - 0.002	0.0003 - 0.002
0.0003 - 0.002	0.0003 - 0.002	0.0003 - 0.002
0.0003 - 0.002	0.0003 - 0.002	0.0003 - 0.002
0.0003 - 0.002	0.0003 - 0.002	0.0003 - 0.002