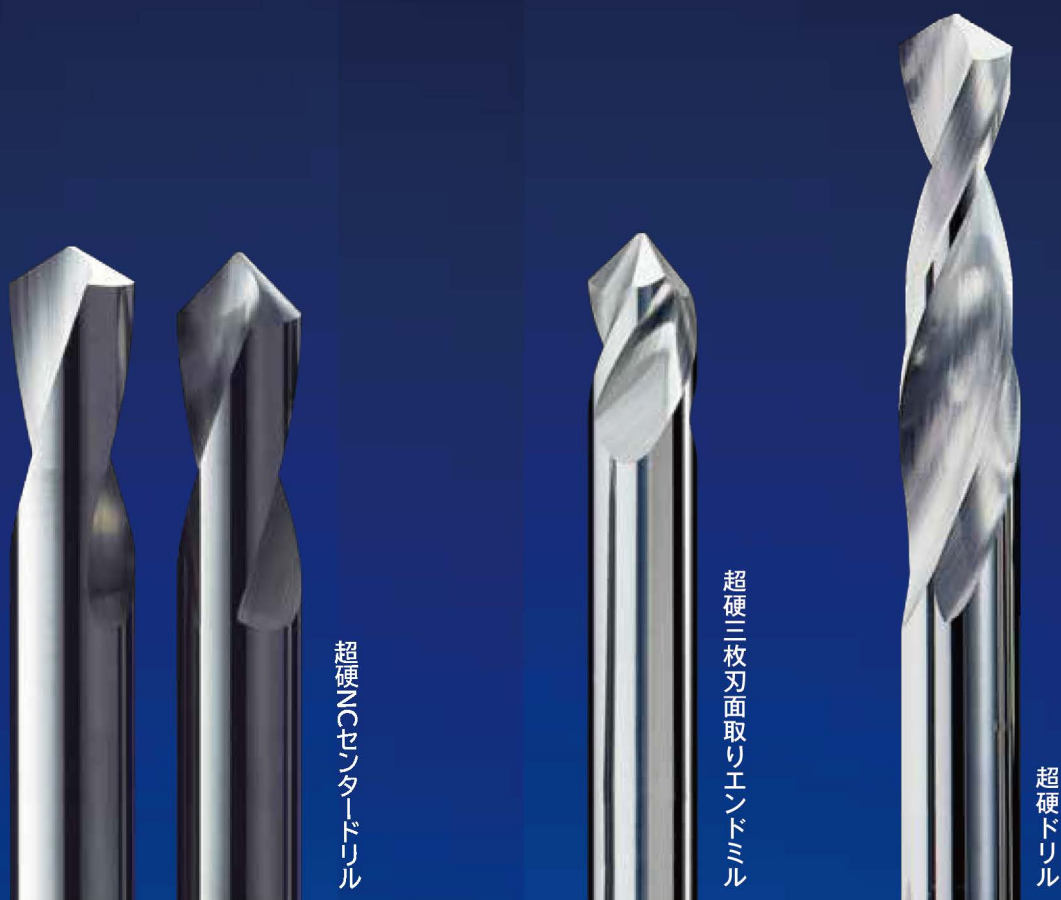


DIXI

TUNGSTEN CARBIDE

スイスが世界に誇る
「伝統と技術」のDIXI社の超硬工具



超硬NCセンタードリル

超硬三枚刃面取りエンドミル

超硬ドリル

ディキシ

超硬ドリル・面取りシリーズ

超硬 NC センタードリル

DIXI 1106 : 先端角 90°
DIXI 1107 : 先端角 120°

超硬ドリル

汎 用 DIXI 1130 : スタブサイズ

超硬チャンファーマイル

DIXI 7623
DIXI 7623XD
DIXI 7624
DIXI 7625

**DIXI**

ディキシ

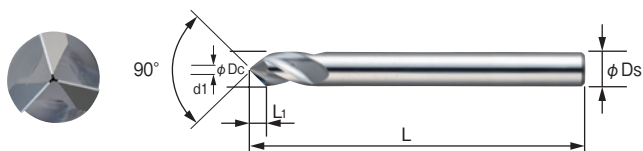
超硬チャンファーマイル

価格表は
こちらから

切削工具

超硬チャンファーマイル

DIXI 7623

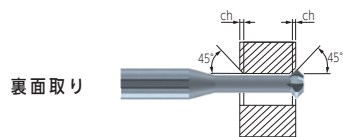
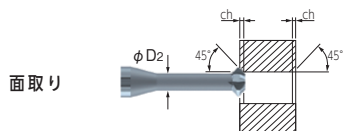
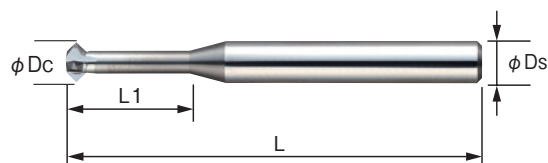


DIXI 7623XD

HRC60までの高硬度材の面取り加工が可能 (7623XD)
切削条件 15m/min 0.006-0.015mm/rev

7623 先端角90°	7623XD 先端角90° XIDURコート付	寸法					
型番	型番	ϕD_c	L_1	L	$d_1 \pm 0.05$	ϕD_{sh5}	刃数
7623D1.0	-	1.0	-	38	0.10	3	3
7623D2.0	7623XD2.0-344681	2.0	-	38	0.20	3	3
7623D3.0	7623XD3.0-959796	3.0	-	38	0.30	3	3
7623D4.0	7623XD4.0-959797	4.0	-	50	0.40	4	3
7623D5.0	7623XD5.0-359085	5.0	2.25	50	0.50	5	3
7623D6.0	7623XD6.0-951932	6.0	2.7	57	0.60	6	3
7623D8.0	7623XD8.0-303350	8.0	3.6	63	0.80	8	3
7623D10.0	7623XD10.0-67265	10.0	4.5	72	1.00	10	3
7623D12.0	7623XD12.0-359087	12.0	5.4	73	1.20	12	3

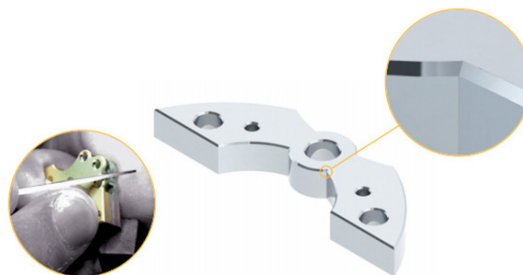
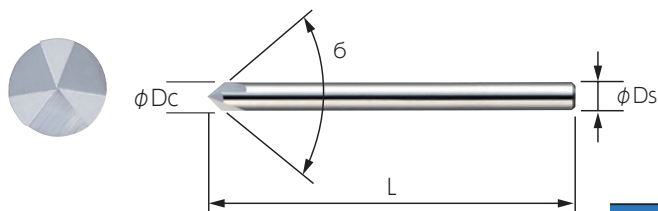
DIXI 7624



7624 先端角90°							
型番	寸法						
	ϕD_c	L_1	ϕD_2	ch	L	ϕD_{sh5}	刃数
7624D0.30	0.30	0.6	0.18	0.06	38	3	1
7624D0.40	0.40	0.8	0.24	0.08	38	3	1
7624D0.50	0.50	1.0	0.30	0.10	38	3	1
7624D0.80	0.80	1.6	0.48	0.16	38	3	3
7624D0.90	0.90	1.8	0.54	0.18	38	3	3
7624D1.00	1.00	2.0	0.60	0.20	38	3	3
7624D1.30	1.30	2.6	0.70	0.30	38	3	4
7624D1.80	1.80	5.4	1.00	0.40	38	3	4
7624D2.80	2.80	8.4	1.60	0.60	38	3	4
7624D3.70	3.70	11.1	2.10	0.80	57	6	4
7624D5.70	5.70	17.1	3.30	1.20	57	6	4

DIXI 7625

手作業で面取りを行っていた部分も機械加工で可能



7625 先端角60° 90° 120°					
型番	寸法				
	ϕD_c	6°	L	ϕD_{sh5}	刃数
7625D3.0060	3	60°	38	3	3
7625D3.0090	3	90°	38	3	3
7625D3.0120	3	120°	38	3	3

**DIXI**

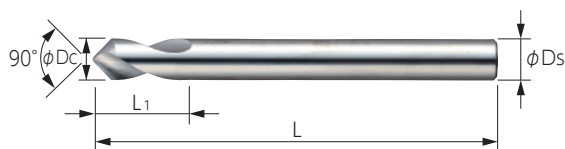
ディキシ

超硬NCセンタードリル

価格表は
こちらから切
削
工
具

超硬NCセンタードリル

DIXI 1106



型番	1106 先端角90° 寸法				
	φDc	L ₁	L	φDsh5	刃数
1106D2.0	2.0h6	5	38	3	2
1106D3.0	3.0h5	9	38	3	2
1106D4.0	4.0h5	10	50	4	2
1106D5.0	5.0h5	13	50	5	2
1106D6.0	6.0h5	13	57	6	2
1106D8.0	8.0h5	27	63	8	2

DIXI 1107



型番	1107 先端角120° 寸法				
	φDc	L ₁	L	φDsh5	刃数
1107D3.0	3	9	38	3	2
1107D4.0	4	10	50	4	2
1107D6.0	6	13	57	6	2
1107D8.0	8	27	63	8	2

7623, 7624, 7625切削条件

被削材	硬さ (HV)	切削速度 (m/min)	切り込み量 (mm)		送り (mm/rev)				
			ap ^{※1}	ae ^{※2}	~φ3	~φ5	~φ7	~φ10	~φ14
機械構造用鋼・合金鋼	190未満	70-100	<1.0×φD1	<1×φD1	0.003-0.015	0.006-0.020	0.010-0.02	0.014-0.04	0.02-0.05
	190~450	40- 60	<0.6×φD1	<1×φD1	0.003-0.015	0.005-0.018	0.008-0.02	0.011-0.03	0.02-0.04
ステンレス鋼	220未満	40- 60	<0.8×φD1	<1×φD1	0.003-0.015	0.005-0.018	0.008-0.02	0.011-0.03	0.02-0.04
	220~450	30- 45	<0.3×φD1	<1×φD1	0.003-0.015	0.005-0.018	0.008-0.02	0.011-0.03	0.02-0.04
鋳鉄	260未満	70-100	<0.7×φD1	<1×φD1	0.003-0.015	0.006-0.020	0.010-0.02	0.014-0.04	0.02-0.05
	260以上	40- 70	<0.4×φD1	<1×φD1	0.003-0.015	0.005-0.015	0.008-0.02	0.011-0.03	0.02-0.04
銅合金	-	120-160	<0.5×φD1	<1×φD1	0.003-0.018	0.005-0.030	0.008-0.04	0.011-0.05	0.02-0.07
アルミニウム合金	Si<8%	240-260	<0.8×φD1	<1×φD1	0.004-0.018	0.008-0.030	0.013-0.04	0.018-0.05	0.03-0.07
	Si>8%	140-160	<0.7×φD1	<1×φD1	0.004-0.018	0.008-0.030	0.013-0.04	0.018-0.05	0.03-0.07

※1 軸方向の切込み量 ※2 径方向の切込み量

1106, 1107切削条件

被削材	硬さ (HV)	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)					
			~φ1	~φ2	~φ3	~φ5	~φ7	~φ10
機械構造用鋼・合金鋼	190未満	40-60	0.009-0.020	0.024-0.04	0.03-0.05	0.05-0.10	0.08-0.14	0.16-0.28
	190~450	30-50	0.007-0.015	0.020-0.03	0.03-0.04	0.04-0.08	0.07-0.11	0.13-0.21
ステンレス鋼	220未満	35-50	0.007-0.015	0.020-0.03	0.03-0.04	0.04-0.08	0.07-0.11	0.13-0.21
	220~450	15-40	0.006-0.015	0.017-0.03	0.02-0.04	0.03-0.08	0.06-0.11	0.11-0.21
鋳鉄	260未満	50-80	0.007-0.015	0.020-0.03	0.03-0.04	0.04-0.08	0.07-0.11	0.13-0.21
	260以上	30-50	0.006-0.015	0.017-0.03	0.02-0.04	0.03-0.08	0.06-0.11	0.11-0.21
銅合金	-	40-100	0.009-0.030	0.024-0.06	0.03-0.08	0.05-0.15	0.08-0.21	0.16-0.42
アルミニウム合金	Si<8%	90-150	0.011-0.030	0.030-0.06	0.04-0.08	0.06-0.15	0.10-0.21	0.20-0.42
	Si>8%	70-110	0.011-0.030	0.030-0.06	0.04-0.08	0.06-0.15	0.10-0.21	0.20-0.42

* 予告なく仕様を変更する場合がございます。* 価格につきましては、右上二次元コードより最新の価格表でご確認ください。



DIXI

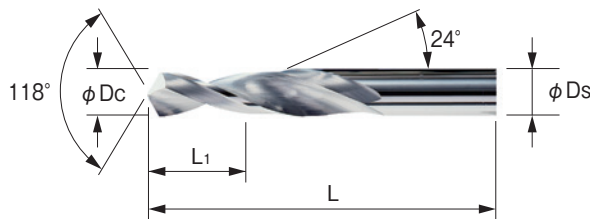
ディキシ 超硬ドリル

切削工具

価格表は
こちらから



DIXI 1130



特 長

鋼、非鉄金属、プラスチックなど広い範囲の被削材の穴あけに威力を発揮します。

形状・寸法表

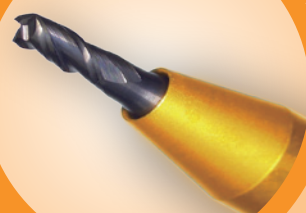
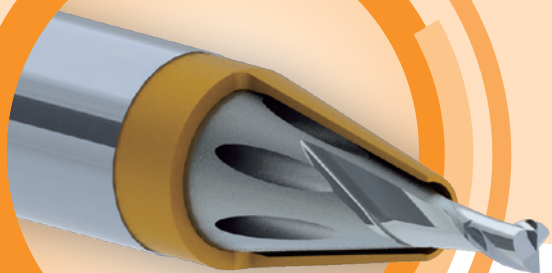
型番	寸法					型番	寸法					型番	寸法				
	φDc	L ₁	L	φDsh5	Z		φDc	L ₁	L	φDsh5	Z		φDc	L ₁	L	φDsh5	Z
1130D0.40	0.40	6	30	0.40	2	1130D3.10	3.10	14	49	3.10	2	1130D5.80	5.80	21	66	5.80	2
1130D0.50	0.50	6	30	0.50	2	1130D3.20	3.20	14	49	3.20	2	1130D5.90	5.90	21	66	5.90	2
1130D0.60	0.60	6	30	0.60	2	1130D3.30	3.30	14	49	3.30	2	1130D6.00	6.00	21	66	6.00	2
1130D0.70	0.70	6	30	0.70	2	1130D3.40	3.40	15	52	3.40	2	1130D6.10	6.10	23	70	6.10	2
1130D0.80	0.80	7	30	0.80	2	1130D3.50	3.50	15	52	3.50	2	1130D6.20	6.20	23	70	6.20	2
1130D0.90	0.90	7	30	0.90	2	1130D3.60	3.60	15	52	3.60	2	1130D6.30	6.30	23	70	6.30	2
1130D1.00	1.00	7	30	1.00	2	1130D3.70	3.70	15	52	3.70	2	1130D6.40	6.40	23	70	6.40	2
1130D1.10	1.10	8	30	1.10	2	1130D3.80	3.80	17	55	3.80	2	1130D6.50	6.50	23	70	6.50	2
1130D1.20	1.20	8	30	1.20	2	1130D3.90	3.90	17	55	3.90	2	1130D6.60	6.60	23	70	6.60	2
1130D1.30	1.30	8	30	1.30	2	1130D4.00	4.00	17	55	4.00	2	1130D6.70	6.70	23	70	6.70	2
1130D1.40	1.40	8	30	1.40	2	1130D4.10	4.10	17	55	4.10	2	1130D6.80	6.80	25	74	6.80	2
1130D1.50	1.50	8	30	1.50	2	1130D4.20	4.20	17	55	4.20	2	1130D6.90	6.90	25	74	6.90	2
1130D1.60	1.60	9	38	1.60	2	1130D4.30	4.30	18	58	4.30	2	1130D7.00	7.00	25	74	7.00	2
1130D1.70	1.70	9	38	1.70	2	1130D4.40	4.40	18	58	4.40	2	1130D7.50	7.50	25	74	7.50	2
1130D1.80	1.80	9	38	1.80	2	1130D4.50	4.50	18	58	4.50	2	1130D8.00	8.00	27	79	8.00	2
1130D1.90	1.90	9	38	1.90	2	1130D4.60	4.60	18	58	4.60	2	1130D8.50	8.50	27	79	8.50	2
1130D2.00	2.00	9	38	2.00	2	1130D4.70	4.70	18	58	4.70	2	1130D9.00	9.00	29	84	9.00	2
1130D2.10	2.10	9	38	2.10	2	1130D4.80	4.80	20	62	4.80	2	1130D9.50	9.50	29	84	9.50	2
1130D2.20	2.20	10	40	2.20	2	1130D4.90	4.90	20	62	4.90	2	1130D10.0	10.00	31	89	10.00	2
1130D2.30	2.30	10	40	2.30	2	1130D5.00	5.00	20	62	5.00	2	1130D10.5	10.50	31	89	10.50	2
1130D2.40	2.40	11	43	2.40	2	1130D5.10	5.10	20	62	5.10	2	1130D11.0	11.00	33	95	11.00	2
1130D2.50	2.50	11	43	2.50	2	1130D5.20	5.20	20	62	5.20	2	1130D11.5	11.50	33	95	11.50	2
1130D2.60	2.60	11	43	2.60	2	1130D5.30	5.30	20	62	5.30	2	1130D12.0	12.00	35	102	12.00	2
1130D2.70	2.70	12	46	2.70	2	1130D5.40	5.40	21	66	5.40	2	1130D13.0	13.00	35	102	13.00	2
1130D2.80	2.80	12	46	2.80	2	1130D5.50	5.50	21	66	5.50	2	1130D13.5	13.50	37	107	13.50	2
1130D2.90	2.90	12	46	2.90	2	1130D5.60	5.60	21	66	5.60	2	1130D14.0	14.00	37	107	14.00	2
1130D3.00	3.00	12	46	3.00	2	1130D5.70	5.70	21	66	5.70	2						

切削条件

被削材	硬さ (HV)	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)								
			～φ0.5	～φ1.0	～φ1.5	～φ2.0	～φ3.0	～φ5.0	～φ7.0	～φ10.0	～φ14.0
炭素鋼・合金鋼	190未満	40-60	0.001-0.010	0.008-0.020	0.015-0.03	0.02-0.04	0.03-0.06	0.05-0.10	0.08-0.14	0.11-0.20	0.15-0.28
鋳鉄	260未満	50-80	0.001-0.008	0.007-0.015	0.013-0.02	0.02-0.03	0.03-0.05	0.04-0.08	0.07-0.11	0.09-0.15	0.13-0.21
銅合金	-	40-100	0.001-0.010	0.006-0.020	0.011-0.03	0.02-0.04	0.02-0.06	0.03-0.10	0.06-0.14	0.08-0.20	0.11-0.28
アルミニウム 合金	Si<8%	90-130	0.001-0.015	0.010-0.030	0.019-0.05	0.03-0.06	0.04-0.09	0.06-0.15	0.10-0.21	0.13-0.30	0.19-0.42
	Si>8%	70-110	0.001-0.015	0.010-0.030	0.019-0.05	0.03-0.06	0.04-0.09	0.06-0.15	0.10-0.21	0.13-0.30	0.19-0.42

使用上の注意

- 仕様は予告なく変更になる場合があります。
- 工具の機械への取付けは、ゆるみや振れのないよう確実に固定してください。
- 工具は破損して飛散する危険がありますので、保護メガネなどの保護具を必ず着用してください。



ベンチュリ効果で従来のエンドミルに比べ
2～3倍の速さで加工できるエンドミル（特許出願中）

- 切削抵抗20-50%低減
- 刃先温度が大幅に低下
- 良好な切屑排出
- 高除去量！ 1パスで2D溝加工を実現！！

DIXI
COOL+

ディキシ クールプラス
オイルホール付き超硬小径エンドミル



DIXI

ディキシ
超硬エンドミル

切削工具

価格表は
こちらから

DIXI 7442 / 7443 COOL+

オイルホール付き 超硬小径エンドミル

高速主轴、センタースルークーラントを搭載したMC機に最適！

画期的な構造により、難削材での高速加工、高除去加工を実現！

荒加工時の切りくず量は、従来のエンドミルに比べ2倍！

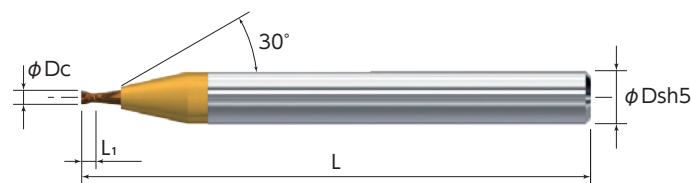
ステンレス、チタン合金、耐熱合金等難削材の加工効率と寿命UP！

YouTubeで動画を
ご覧いただけます

DIXI COOL+ 加工動画



DIXI 7442 COOL+ C-TOP



刃数=2

刃径公差：φ<2.00 0/-0.01

φ<3.00 0/-0.02

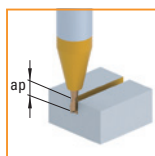
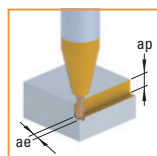
φ≥3.00 e8

推奨クーラント圧：2MPa以上

コーティング：C-TOPコート

型番	寸法				型番	寸法			
	φDc	L	Li	φDsh5		φDc	L	Li	φDsh5
7442D0.3C-381944	0.3	38	0.45	4	7442D1.4C-381956	1.4	38	2.1	4
7442D0.4C-381945	0.4	38	0.6	4	7442D1.5C-381957	1.5	38	2.3	4
7442D0.5C-381946	0.5	38	0.8	4	7442D1.6C-384649	1.6	55	2.4	6
7442D0.6C-381947	0.6	38	0.9	4	7442D1.7C-384650	1.7	55	2.6	6
7442D0.7C-381948	0.7	38	1.1	4	7442D1.8C-384651	1.8	55	2.7	6
7442D0.8C-381949	0.8	38	1.2	4	7442D1.9C-384653	1.9	55	2.9	6
7442D0.9C-381950	0.9	38	1.4	4	7442D2.0C-384654	2.0	55	3.0	6
7442D1.0C-381951	1.0	38	1.5	4	7442D2.5C-384655	2.5	55	2.8	6
7442D1.1C-381953	1.1	38	1.7	4	7442D3.0C-384656	3.0	55	4.5	6
7442D1.2C-381954	1.2	38	1.7	4	7442D4.0C-384657	4.0	64	6.0	8
7442D1.3C-381955	1.3	38	2.0	4	7442D5.0C-384658	5.0	64	7.5	8

切削条件

下記被削材を含むその他の被削材質の
切削条件はこちらから

7442 側面加工	φ0.30 - 0.80	φ0.80 - 1.60	φ1.60 - 5.00	φ0.30 - 0.50		φ0.50 - 0.80		φ0.80 - 1.60		φ1.60 - 3.00		φ3.00 - 5.00	
	Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]	fz	ae ap<1.00 x φ	fz	ae ap<1.00 x φ	fz	ae ap<1.00 x φ	fz	ae ap<1.00 x φ	fz	ae ap<1.00 x φ
高合金鋼	20 - 80	70 - 120	100 - 190	0.004 - 0.006	< 0.15 x φ	0.006 - 0.011	< 0.20 x φ	0.011 - 0.024	< 0.30 x φ	0.024 - 0.038	< 0.30 x φ	0.038 - 0.054	< 0.30 x φ
ステンレス鋼	25 - 65	65 - 145	155 - 220	0.003 - 0.005	< 0.10 x φ	0.005 - 0.009	< 0.25 x φ	0.009 - 0.025	< 0.30 x φ	0.025 - 0.036	< 0.30 x φ	0.036 - 0.048	< 0.30 x φ
インコネル/耐熱鋼/ハステロイ	20 - 35	60 - 100	90 - 130	0.002 - 0.004	< 0.10 x φ	0.004 - 0.008	< 0.15 x φ	0.008 - 0.011	< 0.20 x φ	0.011 - 0.021	< 0.25 x φ	0.021 - 0.035	< 0.25 x φ
チタン、チタン合金	35 - 45	80 - 150	120 - 170	0.008 - 0.010	< 0.20 x φ	0.010 - 0.017	< 0.30 x φ	0.017 - 0.034	< 0.30 x φ	0.034 - 0.052	< 0.35 x φ	0.052 - 0.066	< 0.40 x φ

7442 溝加工	φ0.30 - 0.80	φ0.80 - 1.60	φ1.60 - 5.00	φ0.30 - 0.50		φ0.50 - 0.80		φ0.80 - 1.60		φ1.60 - 3.00		φ3.00 - 5.00	
	Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]	fz	ap	fz	ap	fz	ap	fz	ap	fz	ap
高合金鋼	20 - 45	40 - 110	90 - 190	0.003 - 0.005	< 0.50 x φ	0.005 - 0.009	< 0.80 x φ	0.009 - 0.020	< 1.00 x φ	0.020 - 0.040	< 1.00 x φ	0.040 - 0.048	< 1.00 x φ
ステンレス鋼	15 - 35	30 - 90	75 - 180	0.002 - 0.003	< 0.50 x φ	0.003 - 0.007	< 0.80 x φ	0.007 - 0.015	< 1.00 x φ	0.015 - 0.032	< 1.00 x φ	0.032 - 0.045	< 1.00 x φ
インコネル/耐熱鋼/ハステロイ	20 - 30	30 - 80	60 - 140	0.001 - 0.003	< 0.50 x φ	0.003 - 0.007	< 0.80 x φ	0.007 - 0.010	< 1.00 x φ	0.010 - 0.018	< 1.00 x φ	0.018 - 0.025	< 1.00 x φ
チタン、チタン合金	30 - 45	40 - 130	120 - 170	0.005 - 0.009	< 0.50 x φ	0.009 - 0.015	< 0.80 x φ	0.015 - 0.028	< 1.00 x φ	0.028 - 0.048	< 1.00 x φ	0.048 - 0.060	< 1.00 x φ

* 予告なく仕様を変更する場合がございます。* 価格につきましては、右上二次元コードより最新の価格表でご確認ください。



DIXI

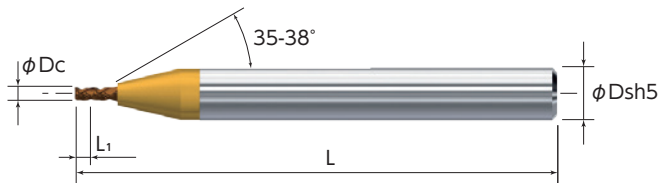
ディキシ 超硬エンドミル

価格表は
こちらから



切 削 工 具

DIXI 7443 COOL+ C-TOP



刃数=3

刃径公差: $\phi < 2.00$ 0/-0.01

$\phi < 3.00$ 0/-0.02

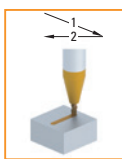
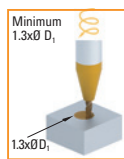
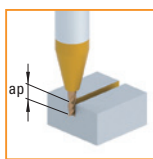
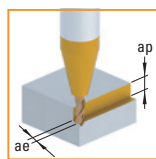
$\phi \geq 3.00$ e8

推奨クーラント圧: 2MPa以上

コーティング: C-TOPコート

型番	寸法				型番	寸法			
	ϕDc	L	L_i	$\phi Dsh5$		ϕDc	L	L_i	$\phi Dsh5$
7443D0.3C-388797	0.3	38	0.7	4	7443D1.4C-388808	1.4	38	3.0	4
7443D0.4C-388798	0.4	38	0.9	4	7443D1.5C-388809	1.5	38	3.2	4
7443D0.5C-388799	0.5	38	1.1	4	7443D1.6C-388810	1.6	55	3.4	6
7443D0.6C-388800	0.6	38	1.4	4	7443D1.7C-388811	1.7	55	3.6	6
7443D0.7C-388801	0.7	38	1.6	4	7443D1.8C-388812	1.8	55	3.8	6
7443D0.8C-388802	0.8	38	1.8	4	7443D1.9C-388813	1.9	55	4.0	6
7443D0.9C-388803	0.9	38	2.0	4	7443D2.0C-388814	2.0	55	4.3	6
7443D1.0C-388804	1.0	38	2.2	4	7443D2.5C-388815	2.5	55	5.3	6
7443D1.1C-388805	1.1	38	2.4	4	7443D3.0C-388816	3.0	55	6.3	6
7443D1.2C-388806	1.2	38	2.6	4	7443D4.0C-388817	4.0	64	8.3	8
7443D1.3C-388807	1.3	38	2.8	4	7443D5.0C-388818	5.0	64	10.3	8

切削条件



下記被削材を含むその他の被削材質の
切削条件はこちらから

7443 側面加工	$\phi 0.30 - 0.80$	$\phi 0.80 - 1.60$	$\phi 1.60 - 5.00$	$\phi 0.30 - 0.50$		$\phi 0.50 - 0.80$		$\phi 0.80 - 1.60$		$\phi 1.60 - 3.00$		$\phi 3.00 - 5.00$	
	Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]	fz	ae $ap \leq 2.00 \times \phi$	fz	ae $ap \leq 2.00 \times \phi$	fz	ae $ap \leq 2.00 \times \phi$	fz	ae $ap \leq 2.00 \times \phi$	fz	ae $ap \leq 2.00 \times \phi$
高合金鋼	20 - 45	40 - 110	90 - 190	0.002 - 0.003	$< 0.90 \times \phi$	0.003 - 0.005	$< 0.90 \times \phi$	0.004 - 0.009	$< 0.90 \times \phi$	0.007 - 0.025	$< 0.90 \times \phi$	0.017 - 0.037	$< 0.90 \times \phi$
ステンレス鋼	15 - 35	30 - 90	75 - 180	0.001 - 0.002	$< 0.90 \times \phi$	0.003 - 0.004	$< 0.90 \times \phi$	0.003 - 0.006	$< 0.90 \times \phi$	0.004 - 0.018	$< 0.90 \times \phi$	0.010 - 0.028	$< 0.90 \times \phi$
インコネル/耐熱鋼/ ハステロイ	20 - 30	30 - 80	60 - 140	0.001 - 0.002	$< 0.40 \times \phi$	0.001 - 0.003	$< 0.40 \times \phi$	0.002 - 0.004	$< 0.50 \times \phi$	0.003 - 0.011	$< 0.50 \times \phi$	0.006 - 0.017	$< 0.90 \times \phi$
チタン、チタン合金	30 - 45	40 - 130	120 - 170	0.004 - 0.005	$< 0.90 \times \phi$	0.005 - 0.008	$< 0.90 \times \phi$	0.006 - 0.015	$< 0.90 \times \phi$	0.013 - 0.030	$< 0.90 \times \phi$	0.019 - 0.040	$< 0.90 \times \phi$
7443 溝加工	$\phi 0.30 - 0.80$	$\phi 0.80 - 1.60$	$\phi 1.60 - 5.00$	$\phi 0.30 - 0.50$		$\phi 0.50 - 0.80$		$\phi 0.80 - 1.60$		$\phi 1.60 - 3.00$		$\phi 3.00 - 5.00$	
	Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]	fz	ap	fz	ap	fz	ap	fz	ap	fz	ap
高合金鋼	20 - 45	40 - 110	90 - 190	0.0018 - 0.0027	$0.50 \times \phi$	0.0027 - 0.005	$1.00 \times \phi$	0.004 - 0.009	$2.00 \times \phi$	0.007 - 0.024	$2.00 \times \phi$	0.016 - 0.035	$2.00 \times \phi$
ステンレス鋼	15 - 35	30 - 90	75 - 180	0.0009 - 0.0018	$0.25 \times \phi$	0.0027 - 0.004	$0.50 \times \phi$	0.003 - 0.006	$1.00 \times \phi$	0.004 - 0.017	$1.00 \times \phi$	0.010 - 0.027	$1.00 \times \phi$
インコネル/耐熱鋼/ ハステロイ	20 - 30	30 - 80	60 - 140	0.0009 - 0.0018	$0.25 \times \phi$	0.0013 - 0.003	$0.25 \times \phi$	0.002 - 0.004	$0.50 \times \phi$	0.003 - 0.010	$1.00 \times \phi$	0.006 - 0.016	$1.00 \times \phi$
チタン、チタン合金	30 - 45	40 - 130	120 - 170	0.0036 - 0.0045	$0.50 \times \phi$	0.0045 - 0.008	$1.00 \times \phi$	0.006 - 0.014	$2.00 \times \phi$	0.012 - 0.029	$2.00 \times \phi$	0.018 - 0.038	$2.00 \times \phi$
7443 コンタリング加工 7443 ランピング加工	$\phi 0.30 - 0.80$	$\phi 0.80 - 1.60$	$\phi 1.60 - 5.00$	$\phi 0.30 - 0.50$		$\phi 0.50 - 0.80$		$\phi 0.80 - 1.60$		$\phi 1.60 - 3.00$		$\phi 3.00 - 5.00$	
	Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]	fz	α	fz	α	fz	α	fz	α	fz	α
高合金鋼	20 - 45	40 - 110	90 - 135	0.0004 - 0.0006	30°	0.001 - 0.003	30°	0.0024 - 0.0036	30°	0.0037 - 0.0075	30°	0.007 - 0.011	30°
ステンレス鋼	15 - 35	30 - 90	75 - 130	0.0002 - 0.0006	15°	0.0006 - 0.0022	15°	0.002 - 0.0028	15°	0.0025 - 0.0055	15°	0.0045 - 0.0075	15°
インコネル/耐熱鋼/ ハステロイ	20 - 30	30 - 80	60 - 110	0.0002 - 0.0006	8°	0.0004 - 0.0026	8°	0.002 - 0.003	8°	0.0032 - 0.0065	8°	0.005 - 0.009	8°
チタン、チタン合金	30 - 45	40 - 130	120 - 120	0.0008 - 0.001	15°	0.001 - 0.0036	15°	0.0024 - 0.0044	15°	0.0032 - 0.0075	15°	0.007 - 0.012	15°

* 予告なく仕様を変更する場合がございます。* 価格につきましては、右上二次元コードより最新の価格表をご確認ください。



DIXI

ディキシ 超硬エンドミル

切削工具

ガンドリル

スロー
アウェイ
ガンドリル

BTA工具

不等分割刃
カウンター
シンクカウンター
シンクちょビット
面取り超硬チャン
ファームル超硬NC
センタドリル

超硬ドリル

超硬エンドミル

超硬ドリル

超硬エンドミル

スポットドリル

i-Center

刻印カッター

チャンファームル

高周波
スピンドルエアベアリング
スピンドル高周波
スピンドルでばりん
バリ取り
ホルダーMRA
超硬バー
MPシリーズERコレット
システムゼロハング
ホルダー/
アングルヘッドパリユー
チャックAWC
ワーククランプ
システムタッチ
センサードリル
チャック

位置決め機器

ATBブラシ

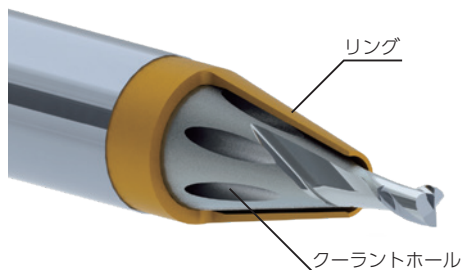
工業用ブラシ/
バリ取りカッ
プブラシ

チューブブラシ

刈払機用
草刈りブラシダイヤモンド
ペースト

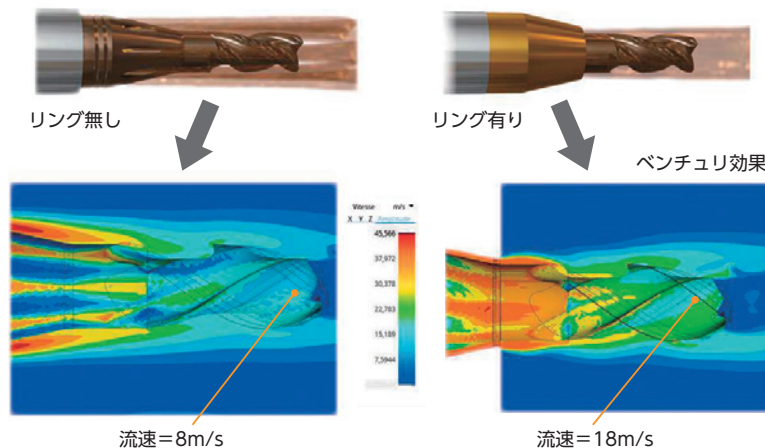
インソール

特長



クーラントは複数のクーラントホールを通り溝まで供給され、リングの適切な角度により高回転で使用しても加工に必要なクーラントを刃先まで供給できます。

ベンチュリ効果による刃先の流速比較：クーラント圧2MPa



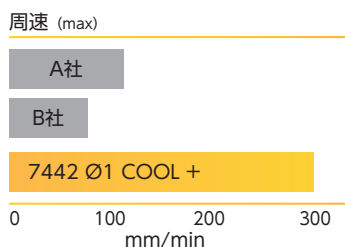
COOL+システムでより効率的な潤滑を実現

流量が一定の場合、クーラントはクーラントホールを抜けリング出口の断面積の差でできるベンチュリ効果で流速が加速され的確に刃先を捉えます

※型式・刃径・クーラント圧により流速は変わります。

加工事例

ワーク：SUS316
使用工具：DIXI 7442 COOL+ C-TOP $\phi 1.0$
加工内容：溝加工
ap=1mm (1D)
切削条件：S=15,000min⁻¹、F=300mm/min
クーラント：エマルジョン 6MPa

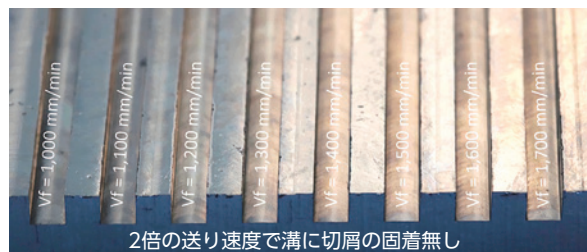


ワーク：Ti-6Al-4V
使用工具：DIXI 7443 COOL+ C-TOP $\phi 3.0$
加工内容：側面加工
ap=6mm (2D), ae=2.5mm (0.83D)
切削条件：S=10,000min⁻¹、F=900mm/min
クーラント：エマルジョン 1.5MPa

外部給油加工との比較



DIXI7342 $\phi 3$ C-TOPコート
被削材質：チタン
n=15,000min⁻¹
(Vc=143m/min)
切り込み深さ=3mm
Vf=800~1,000mm/min
熱による切屑の固着が発生



DIX7442 $\phi 3$ COOL+C-TOPコート
被削材質：チタン
n=15,000min⁻¹ (Vc=143m/min)
切り込み深さ=3mm
Vf=1,000~1,700mm/min
切屑の固着は発生せず

安全上の注意

- ご使用時は保護メガネや安全カバー等の保護具をご使用下さい。 ●切れ刃や切りくずには直接素手で触らないで下さい。
- 推奨切削条件の範囲内でご使用し、切れ具合を確認して早めに工具交換を行って下さい。
- 不水溶切削液で使用する場合は防火対策が必要です。