



DIXI

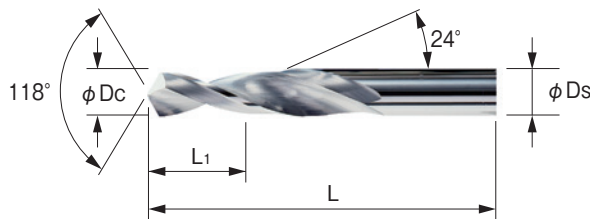
ディキシ 超硬ドリル

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。