

ディキシ

超硬三枚刃面取りエンドミル

DIXI 7623 : 先端角 90°



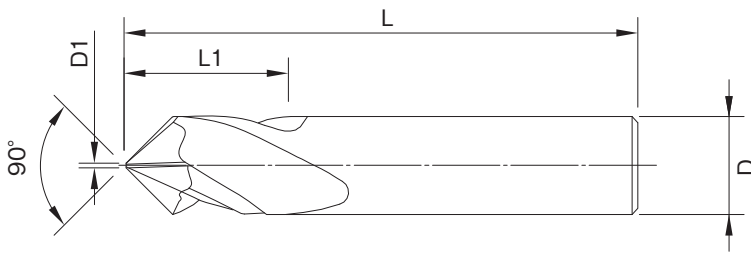
DIXI 7623

特長

- 高剛性、高精度、優れた刃先形状により
 - びびりの無い加工
 - 精度の高い加工
 - 正確なセンターリングと真円加工ができます。
- ねじれ角30° で切り屑の排出が良好です。
- 長寿命です。
- 再研磨が容易です。
- 輪郭加工、皿ざくり、V溝加工、面取り等
1本の工具で連続加工できるので、CNC
マシーンに最適です。

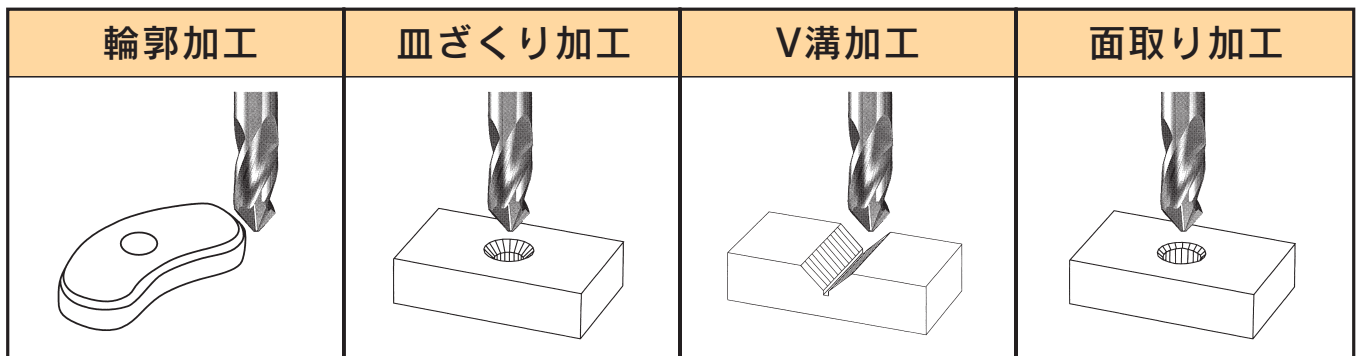
形状・寸法表

DIXI 7623



7623				
D _{h6}	L	L ₁	D ₁	刃数
2	38	5	0.2	3
3	38	7	0.3	3
4	50	8	0.4	3
5	50	9	0.5	3
6	57	10	0.6	3
8	63	16	0.8	3
10	72	19	1.0	3
12	73	22	1.2	3

加工例



切削条件

被削材	硬さ (HV)	切削速度 (m/min)	切込条件 (mm)		送り (mm/rev)					
			ap ※1	ae ※2	~φ3.0	~φ5.0	~φ7.0	~φ10.0	~φ14.0	
炭素鋼・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