



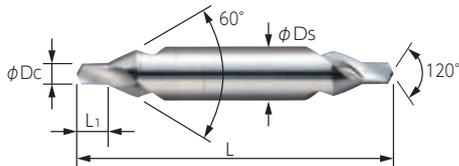
DIXI

ディキシ

超硬NCセンタードリル

切削工具

DIXI 1101



| 1101 A型60° | | | | | | | |
|------------|----|--------------|-----|------|-------|----|----------|
| 型番 | 在庫 | 寸法 | | | | | 標準価格 (円) |
| | | φDc | L1 | L | φDsh5 | 刃数 | |
| 1101D0.80 | ○ | 0.80 +0.14/0 | 1.3 | 31.5 | 3.15 | 2 | 5,700 |
| 1101D1.00 | ○ | 1.00 +0.14/0 | 1.6 | 31.5 | 3.15 | 2 | 6,300 |
| 1101D1.25 | ○ | 1.25 +0.14/0 | 1.9 | 31.5 | 3.15 | 2 | 6,500 |
| 1101D1.60 | ○ | 1.60 +0.14/0 | 2.4 | 35.5 | 4.00 | 2 | 7,500 |
| 1101D2.00 | ○ | 2.00 +0.14/0 | 2.9 | 40.0 | 5.00 | 2 | 8,740 |
| 1101D2.50 | ● | 2.50 +0.14/0 | 3.6 | 45.0 | 6.30 | 2 | 11,500 |
| 1101D3.15 | ● | 3.15 +0.14/0 | 4.4 | 50.0 | 8.00 | 2 | 16,100 |
| 1101D4.00 | ● | 4.00 +0.14/0 | 5.6 | 56.0 | 10.00 | 2 | 19,550 |

●印：標準在庫品 ○印：DIXI社（スイス）在庫。受注取り寄せ品。最低発注数10本。

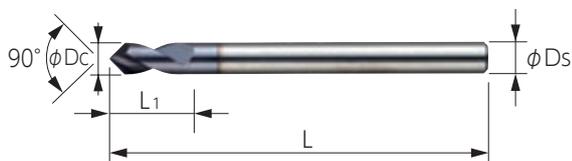
DIXI 1106



| 1106 先端角90° | | | | | | | |
|-------------|----|--------|----|-----|-------|----|----------|
| 型番 | 在庫 | 寸法 | | | | | 標準価格 (円) |
| | | φDc | L1 | L | φDsh5 | 刃数 | |
| 1106D1.0 | ○ | 1.0h6 | 3 | 38 | 3 | 2 | 3,700 |
| 1106D1.5 | ○ | 1.5h6 | 5 | 38 | 3 | 2 | 3,700 |
| 1106D2.0 | ○ | 2.0h6 | 5 | 38 | 3 | 2 | 3,700 |
| 1106D3.0 | ● | 3.0h5 | 9 | 38 | 3 | 2 | 3,900 |
| 1106D4.0 | ● | 4.0h5 | 10 | 50 | 4 | 2 | 4,800 |
| 1106D5.0 | ○ | 5.0h5 | 13 | 50 | 5 | 2 | 6,300 |
| 1106D6.0 | ● | 6.0h5 | 13 | 57 | 6 | 2 | 5,500 |
| 1106D8.0 | ● | 8.0h5 | 27 | 63 | 8 | 2 | 8,300 |
| 1106D10.0 | ● | 10.0h5 | 30 | 72 | 10 | 2 | 11,500 |
| 1106D12.0 | ● | 12.0h5 | 35 | 83 | 12 | 2 | 15,000 |
| 1106D16.0 | ● | 16.0h5 | 46 | 92 | 16 | 2 | 27,600 |
| 1106D20.0 | ● | 20.0h5 | 52 | 104 | 20 | 2 | 48,300 |

●印：標準在庫品 ○印：DIXI社（スイス）在庫。受注取り寄せ品。最低発注数10本。

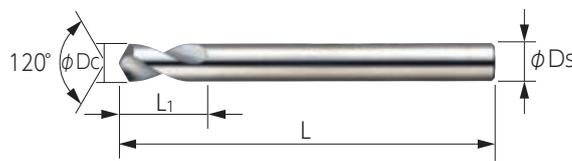
DIXI 1106M



| 1106M 先端角90° TiAlNコート付き | | | | | | | |
|-------------------------|----|-----|----|-----|-------|----|----------|
| 型番 | 在庫 | 寸法 | | | | | 標準価格 (円) |
| | | φDc | L1 | L | φDsh5 | 刃数 | |
| 1106MD1.0 | ● | 1 | 3 | 37 | 3 | 2 | 7,900 |
| 1106MD2.0 | ● | 2 | 5 | 37 | 3 | 2 | 8,300 |
| 1106MD3.0 | ● | 3 | 9 | 47 | 3 | 2 | 9,400 |
| 1106MD4.0 | ● | 4 | 10 | 55 | 4 | 2 | 9,900 |
| 1106MD6.0 | ● | 6 | 13 | 70 | 6 | 2 | 12,000 |
| 1106MD8.0 | ● | 8 | 27 | 79 | 8 | 2 | 16,800 |
| 1106MD10.0 | ● | 10 | 30 | 91 | 10 | 2 | 20,000 |
| 1106MD12.0 | ● | 12 | 35 | 106 | 12 | 2 | 28,300 |
| 1106MD16.0 | ● | 16 | 46 | 124 | 16 | 2 | 43,200 |
| 1106MD20.0 | ● | 20 | 52 | 144 | 20 | 2 | 73,800 |

●印：標準在庫品 ○印：DIXI社（スイス）在庫。受注取り寄せ品。最低発注数10本。

DIXI 1107



| 1107 先端角120° | | | | | | | |
|--------------|----|-----|----|-----|-------|----|----------|
| 型番 | 在庫 | 寸法 | | | | | 標準価格 (円) |
| | | φDc | L1 | L | φDsh5 | 刃数 | |
| 1107D1.0 | ○ | 1 | 3 | 38 | 3 | 2 | 3,700 |
| 1107D2.0 | ○ | 2 | 5 | 38 | 3 | 2 | 3,700 |
| 1107D3.0 | ● | 3 | 9 | 38 | 3 | 2 | 3,900 |
| 1107D4.0 | ● | 4 | 10 | 50 | 4 | 2 | 4,800 |
| 1107D6.0 | ● | 6 | 13 | 57 | 6 | 2 | 5,500 |
| 1107D8.0 | ● | 8 | 27 | 63 | 8 | 2 | 8,300 |
| 1107D10.0 | ● | 10 | 30 | 72 | 10 | 2 | 11,500 |
| 1107D12.0 | ● | 12 | 35 | 83 | 12 | 2 | 15,000 |
| 1107D16.0 | ● | 16 | 46 | 92 | 16 | 2 | 27,600 |
| 1107D20.0 | ● | 20 | 52 | 104 | 20 | 2 | 48,300 |

●印：標準在庫品 ○印：DIXI社（スイス）在庫。受注取り寄せ品。最低発注数10本。

1101, 1106, 1106M, 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 | ~φ14 | ~φ16 | ~φ20 |
| 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 | 0.16-0.28 | 0.22-0.32 | 0.26-0.40 |
| | 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 | 0.13-0.21 | 0.18-0.24 | 0.21-0.30 |
| 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 | 0.13-0.21 | 0.18-0.24 | 0.21-0.30 |
| | 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 | 0.11-0.21 | 0.15-0.24 | 0.18-0.30 |
| 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 | 0.13-0.21 | 0.18-0.24 | 0.21-0.30 |
| | 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 | 0.11-0.21 | 0.15-0.24 | 0.18-0.30 |
| 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 | 0.16-0.42 | 0.22-0.48 | 0.26-0.60 |
| 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 | 0.20-0.42 | 0.28-0.48 |
| | 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 | 0.20-0.42 | 0.28-0.48 |

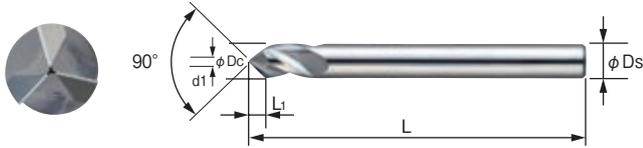


DIXI

ディキシ

超硬チャンファーマイル

DIXI 7623



DIXI 7623XD

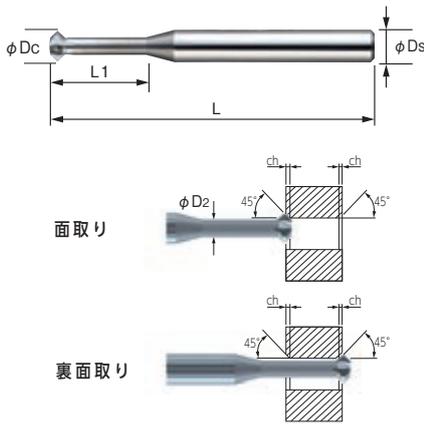


HRC60までの高硬度材の面取り加工が可能 (7623XD)
切削条件 15m/min 0.006-0.015mm/rev

| 7623 先端角90° | | | 7623XD 先端角90° XIDURコート付 | | | 寸法 | | | | | |
|-------------|----|---------|-------------------------|----|---------|-----------|-------|----|---------------|-------------|----|
| 型番 | 在庫 | 標準価格(円) | 型番 | 在庫 | 標準価格(円) | ϕDc | L_1 | L | $d1 \pm 0.05$ | $\phi Dsh5$ | 刃数 |
| 7623D0.8 | ○ | 4,200 | - | - | - | 0.8 | - | 38 | 0.08 | 3 | 3 |
| 7623D1.0 | ○ | 4,200 | - | - | - | 1.0 | - | 38 | 0.10 | 3 | 3 |
| 7623D2.0 | ● | 4,400 | 7623XD2.0-344681 | ● | 6,200 | 2.0 | - | 38 | 0.20 | 3 | 3 |
| 7623D3.0 | ● | 4,800 | 7623XD3.0-959796 | ● | 6,600 | 3.0 | - | 38 | 0.30 | 3 | 3 |
| 7623D4.0 | ● | 6,000 | 7623XD4.0-959797 | ● | 8,000 | 4.0 | - | 50 | 0.40 | 4 | 3 |
| 7623D5.0 | ● | 6,900 | 7623XD5.0-359085 | ● | 9,400 | 5.0 | 2.25 | 50 | 0.50 | 5 | 3 |
| 7623D6.0 | ● | 8,800 | 7623XD6.0-951932 | ● | 10,700 | 6.0 | 2.7 | 57 | 0.60 | 6 | 3 |
| 7623D8.0 | ● | 11,500 | 7623XD8.0-303350 | ● | 19,200 | 8.0 | 3.6 | 63 | 0.80 | 8 | 3 |
| 7623D10.0 | ● | 16,100 | 7623XD10.0-67265 | ● | 23,700 | 10.0 | 4.5 | 72 | 1.00 | 10 | 3 |
| 7623D12.0 | ● | 19,600 | 7623XD12.0-359087 | ● | 27,400 | 12.0 | 5.4 | 73 | 1.20 | 12 | 3 |

●印：標準在庫品 ○印：DIXI社（スイス）在庫。受注取り寄せ品。最低発注数10本。

DIXI 7624

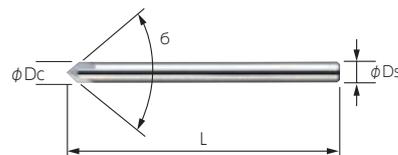


| 7624 先端角90° | | 寸法 | | | | | | | 標準価格(円) |
|-------------|----|-----------|-------|------------|------|----|-------------|----|---------|
| 型番 | 在庫 | ϕDc | L_1 | ϕD_2 | ch | L | $\phi Dsh5$ | 刃数 | |
| 7624D0.20 | ○ | 0.20 | 0.4 | 0.12 | 0.04 | 38 | 3 | 1 | 7,300 |
| 7624D0.25 | ○ | 0.25 | 0.5 | 0.15 | 0.05 | 38 | 3 | 1 | 7,300 |
| 7624D0.30 | ○ | 0.30 | 0.6 | 0.18 | 0.06 | 38 | 3 | 1 | 7,300 |
| 7624D0.40 | ○ | 0.40 | 0.8 | 0.24 | 0.08 | 38 | 3 | 1 | 7,300 |
| 7624D0.50 | ○ | 0.50 | 1.0 | 0.30 | 0.10 | 38 | 3 | 1 | 7,300 |
| 7624D0.60 | ○ | 0.60 | 1.2 | 0.36 | 0.12 | 38 | 3 | 3 | 8,800 |
| 7624D0.70 | ○ | 0.70 | 1.4 | 0.42 | 0.14 | 38 | 3 | 3 | 8,800 |
| 7624D0.80 | ○ | 0.80 | 1.6 | 0.48 | 0.16 | 38 | 3 | 3 | 8,800 |
| 7624D0.90 | ○ | 0.90 | 1.8 | 0.54 | 0.18 | 38 | 3 | 3 | 8,800 |
| 7624D1.00 | ● | 1.00 | 2.0 | 0.60 | 0.20 | 38 | 3 | 3 | 8,800 |
| 7624D1.20 | ○ | 1.20 | 2.4 | 0.70 | 0.25 | 38 | 3 | 4 | 10,400 |
| 7624D1.30 | ● | 1.30 | 2.6 | 0.70 | 0.30 | 38 | 3 | 4 | 10,400 |
| 7624D1.80 | ● | 1.80 | 5.4 | 1.00 | 0.40 | 38 | 3 | 4 | 10,400 |
| 7624D2.80 | ● | 2.80 | 8.4 | 1.60 | 0.60 | 38 | 3 | 4 | 10,400 |
| 7624D3.70 | ● | 3.70 | 11.1 | 2.10 | 0.80 | 57 | 6 | 4 | 12,000 |
| 7624D5.70 | ● | 5.70 | 17.1 | 3.30 | 1.20 | 57 | 6 | 4 | 12,000 |

●印：標準在庫品 ○印：DIXI社（スイス）在庫。受注取り寄せ品。最低発注数10本。

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° | | 寸法 | | | | | 標準価格(円) |
|----------------------|----|-----------|------|----|-------------|----|---------|
| 型番 | 在庫 | ϕDc | 6 | L | $\phi Dsh5$ | 刃数 | |
| 7625D3.0060 | ● | 3 | 60° | 38 | 3 | 3 | 4,700 |
| 7625D3.0090 | ● | 3 | 90° | 38 | 3 | 3 | 4,000 |
| 7625D3.0120 | ● | 3 | 120° | 38 | 3 | 3 | 4,700 |

●印：標準在庫品 ○印：DIXI社（スイス）在庫。受注取り寄せ品。

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} | $\sim \phi 3$ | $\sim \phi 5$ | $\sim \phi 7$ | $\sim \phi 10$ | $\sim \phi 14$ |
| 機械構造用鋼・合金鋼 | 190未満 | 70-100 | $<1.0 \times \phi D1$ | $<1 \times \phi D1$ | 0.003-0.015 | 0.006-0.020 | 0.010-0.02 | 0.014-0.04 | 0.02-0.05 |
| | 190~450 | 40- 60 | $<0.6 \times \phi D1$ | $<1 \times \phi D1$ | 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 | $<0.8 \times \phi D1$ | $<1 \times \phi D1$ | 0.003-0.015 | 0.005-0.018 | 0.008-0.02 | 0.011-0.03 | 0.02-0.04 |
| | 220~450 | 30- 45 | $<0.3 \times \phi D1$ | $<1 \times \phi D1$ | 0.003-0.015 | 0.005-0.018 | 0.008-0.02 | 0.011-0.03 | 0.02-0.04 |
| 鉄 | 260未満 | 70-100 | $<0.7 \times \phi D1$ | $<1 \times \phi D1$ | 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 | $<0.4 \times \phi D1$ | $<1 \times \phi D1$ | 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 | $<0.5 \times \phi D1$ | $<1 \times \phi D1$ | 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% | - | $<0.8 \times \phi D1$ | $<1 \times \phi D1$ | 0.004-0.018 | 0.008-0.030 | 0.013-0.04 | 0.018-0.05 | 0.03-0.07 |
| | Si>8% | - | $<0.7 \times \phi D1$ | $<1 \times \phi D1$ | 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

*予告なく仕様及び価格を変更する場合がございます。*価格は消費税抜きの価格を掲載

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スینگ

カウンタースینگ

カウンタースینگ

超硬NCセンタードリル

超硬チャンファーマイル

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

チャンファーマイル

PCD工具

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

ERコレットシステム

ミーリングチャック

ドリルチャック

位置決め機器

位置決め機器

ATBブラシ

工業用ブラシ

バリ取りブラシ

チューブラシ

ダイヤモンドペースト

インソール

時計・宝飾

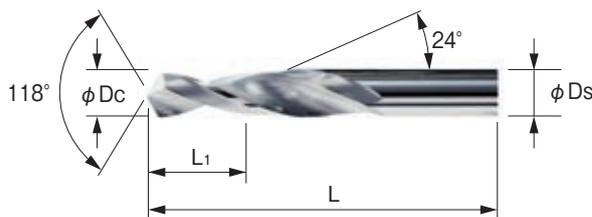


DIXI

ディキシ 超硬ドリル

切削
工具

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 | 在庫 | 寸法 | | | | | 標準価格 (円) | 型番 | 在庫 | 寸法 | | | | | 標準価格 (円) | 型番 | 在庫 | 寸法 | | | | | 標準価格 (円) |
|-----------|----|------|----------------|----|-------|---|----------|-----------|----|------|----------------|----|-------|---|----------|------------|----|-------|----------------|-----|-------|---|----------|
| | | 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 | 2,200 | 1130D3.10 | ● | 3.10 | 14 | 49 | 3.10 | 2 | 3,600 | 1130D5.80 | ● | 5.80 | 21 | 66 | 5.80 | 2 | 7,200 |
| 1130D0.50 | ● | 0.50 | 6 | 30 | 0.50 | 2 | 1,900 | 1130D3.20 | ● | 3.20 | 14 | 49 | 3.20 | 2 | 3,600 | 1130D5.90 | ● | 5.90 | 21 | 66 | 5.90 | 2 | 7,200 |
| 1130D0.60 | ● | 0.60 | 6 | 30 | 0.60 | 2 | 1,900 | 1130D3.30 | ● | 3.30 | 14 | 49 | 3.30 | 2 | 3,600 | 1130D6.00 | ● | 6.00 | 21 | 66 | 6.00 | 2 | 7,200 |
| 1130D0.70 | ● | 0.70 | 6 | 30 | 0.70 | 2 | 1,800 | 1130D3.40 | ● | 3.40 | 15 | 52 | 3.40 | 2 | 3,600 | 1130D6.10 | ● | 6.10 | 23 | 70 | 6.10 | 2 | 10,000 |
| 1130D0.80 | ● | 0.80 | 7 | 30 | 0.80 | 2 | 1,800 | 1130D3.50 | ● | 3.50 | 15 | 52 | 3.50 | 2 | 3,600 | 1130D6.20 | ● | 6.20 | 23 | 70 | 6.20 | 2 | 10,000 |
| 1130D0.90 | ● | 0.90 | 7 | 30 | 0.90 | 2 | 1,800 | 1130D3.60 | ● | 3.60 | 15 | 52 | 3.60 | 2 | 4,100 | 1130D6.30 | ● | 6.30 | 23 | 70 | 6.30 | 2 | 10,000 |
| 1130D1.00 | ● | 1.00 | 7 | 30 | 1.00 | 2 | 1,800 | 1130D3.70 | ● | 3.70 | 15 | 52 | 3.70 | 2 | 4,100 | 1130D6.40 | ● | 6.40 | 23 | 70 | 6.40 | 2 | 10,000 |
| 1130D1.10 | ● | 1.10 | 8 | 30 | 1.10 | 2 | 1,800 | 1130D3.80 | ● | 3.80 | 17 | 55 | 3.80 | 2 | 4,100 | 1130D6.50 | ● | 6.50 | 23 | 70 | 6.50 | 2 | 10,000 |
| 1130D1.20 | ● | 1.20 | 8 | 30 | 1.20 | 2 | 1,800 | 1130D3.90 | ● | 3.90 | 17 | 55 | 3.90 | 2 | 4,100 | 1130D6.60 | ● | 6.60 | 23 | 70 | 6.60 | 2 | 11,200 |
| 1130D1.30 | ● | 1.30 | 8 | 30 | 1.30 | 2 | 1,800 | 1130D4.00 | ● | 4.00 | 17 | 55 | 4.00 | 2 | 4,100 | 1130D6.70 | ● | 6.70 | 23 | 70 | 6.70 | 2 | 11,200 |
| 1130D1.40 | ● | 1.40 | 8 | 30 | 1.40 | 2 | 1,800 | 1130D4.10 | ● | 4.10 | 17 | 55 | 4.10 | 2 | 4,500 | 1130D6.80 | ● | 6.80 | 25 | 74 | 6.80 | 2 | 11,200 |
| 1130D1.50 | ● | 1.50 | 8 | 30 | 1.50 | 2 | 1,800 | 1130D4.20 | ● | 4.20 | 17 | 55 | 4.20 | 2 | 4,500 | 1130D6.90 | ● | 6.90 | 25 | 74 | 6.90 | 2 | 11,200 |
| 1130D1.60 | ● | 1.60 | 9 | 38 | 1.60 | 2 | 1,900 | 1130D4.30 | ● | 4.30 | 18 | 58 | 4.30 | 2 | 4,500 | 1130D7.00 | ● | 7.00 | 25 | 74 | 7.00 | 2 | 11,200 |
| 1130D1.70 | ● | 1.70 | 9 | 38 | 1.70 | 2 | 1,900 | 1130D4.40 | ● | 4.40 | 18 | 58 | 4.40 | 2 | 4,500 | 1130D7.50 | ● | 7.50 | 25 | 74 | 7.50 | 2 | 13,000 |
| 1130D1.80 | ● | 1.80 | 9 | 38 | 1.80 | 2 | 1,900 | 1130D4.50 | ● | 4.50 | 18 | 58 | 4.50 | 2 | 4,500 | 1130D8.00 | ● | 8.00 | 27 | 79 | 8.00 | 2 | 13,000 |
| 1130D1.90 | ● | 1.90 | 9 | 38 | 1.90 | 2 | 1,900 | 1130D4.60 | ● | 4.60 | 18 | 58 | 4.60 | 2 | 5,400 | 1130D8.50 | ● | 8.50 | 27 | 79 | 8.50 | 2 | 16,500 |
| 1130D2.00 | ● | 2.00 | 9 | 38 | 2.00 | 2 | 2,200 | 1130D4.70 | ● | 4.70 | 18 | 58 | 4.70 | 2 | 5,400 | 1130D9.00 | ● | 9.00 | 29 | 84 | 9.00 | 2 | 16,500 |
| 1130D2.10 | ● | 2.10 | 9 | 38 | 2.10 | 2 | 2,200 | 1130D4.80 | ● | 4.80 | 20 | 62 | 4.80 | 2 | 5,400 | 1130D9.50 | ● | 9.50 | 29 | 84 | 9.50 | 2 | 20,200 |
| 1130D2.20 | ● | 2.20 | 10 | 40 | 2.20 | 2 | 2,200 | 1130D4.90 | ● | 4.90 | 20 | 62 | 4.90 | 2 | 5,400 | 1130D10.00 | ● | 10.00 | 31 | 89 | 10.00 | 2 | 20,200 |
| 1130D2.30 | ● | 2.30 | 10 | 40 | 2.30 | 2 | 2,200 | 1130D5.00 | ● | 5.00 | 20 | 62 | 5.00 | 2 | 5,400 | 1130D10.50 | ● | 10.50 | 31 | 89 | 10.50 | 2 | 26,000 |
| 1130D2.40 | ● | 2.40 | 11 | 43 | 2.40 | 2 | 2,200 | 1130D5.10 | ● | 5.10 | 20 | 62 | 5.10 | 2 | 6,700 | 1130D11.00 | ● | 11.00 | 33 | 95 | 11.00 | 2 | 26,000 |
| 1130D2.50 | ● | 2.50 | 11 | 43 | 2.50 | 2 | 2,200 | 1130D5.20 | ● | 5.20 | 20 | 62 | 5.20 | 2 | 6,700 | 1130D11.50 | ● | 11.50 | 33 | 95 | 11.50 | 2 | 30,000 |
| 1130D2.60 | ● | 2.60 | 11 | 43 | 2.60 | 2 | 2,800 | 1130D5.30 | ● | 5.30 | 20 | 62 | 5.30 | 2 | 6,700 | 1130D12.00 | ● | 12.00 | 35 | 102 | 12.00 | 2 | 30,000 |
| 1130D2.70 | ● | 2.70 | 12 | 46 | 2.70 | 2 | 2,800 | 1130D5.40 | ● | 5.40 | 21 | 66 | 5.40 | 2 | 6,700 | 1130D13.00 | ● | 13.00 | 35 | 102 | 13.00 | 2 | 36,000 |
| 1130D2.80 | ● | 2.80 | 12 | 46 | 2.80 | 2 | 2,800 | 1130D5.50 | ● | 5.50 | 21 | 66 | 5.50 | 2 | 6,700 | 1130D13.50 | ● | 13.50 | 37 | 107 | 13.50 | 2 | 43,900 |
| 1130D2.90 | ● | 2.90 | 12 | 46 | 2.90 | 2 | 2,800 | 1130D5.60 | ● | 5.60 | 21 | 66 | 5.60 | 2 | 7,200 | 1130D14.00 | ● | 14.00 | 37 | 107 | 14.00 | 2 | 43,900 |
| 1130D3.00 | ● | 3.00 | 12 | 46 | 3.00 | 2 | 2,800 | 1130D5.70 | ● | 5.70 | 21 | 66 | 5.70 | 2 | 7,200 | | | | | | | | |

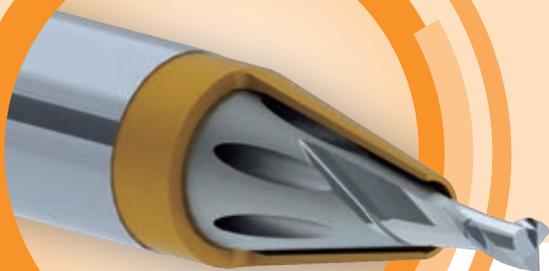
●印：標準在庫品 ○印：受注取り寄せ品。DIXI社（スイス）在庫。

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

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

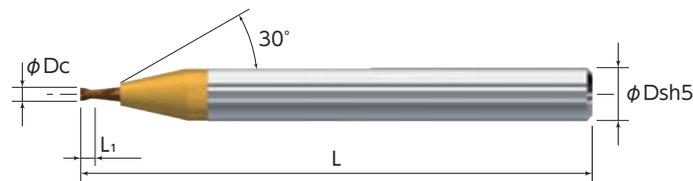
で動画をご覧ください

DIXI COOL+ 加工動画

動画を見る



DIXI 7442 COOL+ C-TOP



刃数=2

刃径公差：φ<2.00 0/-0.01

φ<3.00 0/-0.02

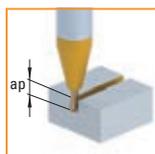
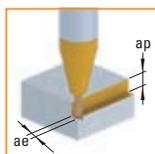
φ≥3.00 e8

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 | | | | 標準価格 (円) | 型番 | 寸法 | | | | 標準価格 (円) |
|------------------|-----|----|------|-------|----------|------------------|-----|----|-----|-------|----------|
| | φDc | L | L1 | φDsh5 | | | φDc | L | L1 | φDsh5 | |
| 7442D0.3C-381944 | 0.3 | 38 | 0.45 | 4 | 15,650 | 7442D1.4C-381956 | 1.4 | 38 | 2.1 | 4 | 16,500 |
| 7442D0.4C-381945 | 0.4 | 38 | 0.6 | 4 | 15,650 | 7442D1.5C-381957 | 1.5 | 38 | 2.3 | 4 | 16,500 |
| 7442D0.5C-381946 | 0.5 | 38 | 0.8 | 4 | 15,650 | 7442D1.6C-384649 | 1.6 | 55 | 2.4 | 6 | 17,450 |
| 7442D0.6C-381947 | 0.6 | 38 | 0.9 | 4 | 15,650 | 7442D1.7C-384650 | 1.7 | 55 | 2.6 | 6 | 17,450 |
| 7442D0.7C-381948 | 0.7 | 38 | 1.1 | 4 | 15,650 | 7442D1.8C-384651 | 1.8 | 55 | 2.7 | 6 | 17,450 |
| 7442D0.8C-381949 | 0.8 | 38 | 1.2 | 4 | 15,650 | 7442D1.9C-384653 | 1.9 | 55 | 2.9 | 6 | 17,450 |
| 7442D0.9C-381950 | 0.9 | 38 | 1.4 | 4 | 15,650 | 7442D2.0C-384654 | 2.0 | 55 | 3.0 | 6 | 17,450 |
| 7442D1.0C-381951 | 1.0 | 38 | 1.5 | 4 | 15,650 | 7442D2.5C-384655 | 2.5 | 55 | 2.8 | 6 | 18,400 |
| 7442D1.1C-381953 | 1.1 | 38 | 1.7 | 4 | 16,500 | 7442D3.0C-384656 | 3.0 | 55 | 4.5 | 6 | 18,400 |
| 7442D1.2C-381954 | 1.2 | 38 | 1.7 | 4 | 16,500 | 7442D4.0C-384657 | 4.0 | 64 | 6.0 | 8 | 22,100 |
| 7442D1.3C-381955 | 1.3 | 38 | 2.0 | 4 | 16,500 | 7442D5.0C-384658 | 5.0 | 64 | 7.5 | 8 | 22,100 |

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 |
| 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 |

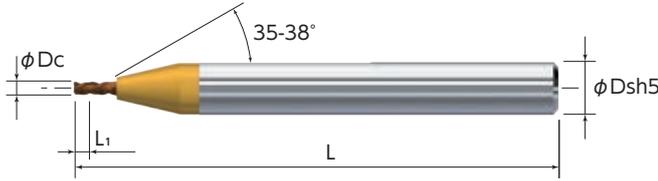
| 7442 溝加工 | φ0.30 - 0.80 | φ0.80 - 1.60 | φ1.60 - 5.00 | φ0.30 - 0.50 | | φ0.50 - 0.80 | | φ0.80 - 1.60 | | φ1.60 - 3.00 | | φ3.00 - 5.00 | |
|-----------------|--------------|--------------|--------------|---------------|------------|---------------|------------|---------------|------------|---------------|------------|---------------|------------|
| | Vc [m/min] | Vc [m/min] | Vc [m/min] | fz | ap |
| 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 |



DIXI

ディキシ 超硬エンドミル

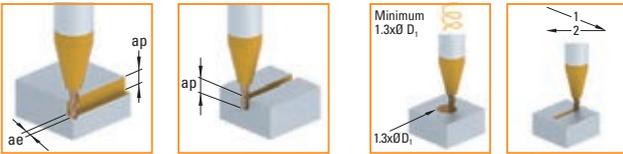
DIXI 7443 COOL+ C-TOP



刃数=3
 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 | | | | 標準価格 (円) | 型番 | 寸法 | | | | 標準価格 (円) |
|------------------|-----|----|-----|-------|----------|------------------|-----|----|------|-------|----------|
| | φDc | L | Li | φDsh5 | | | φDc | L | Li | φDsh5 | |
| 7443D0.3C-388797 | 0.3 | 38 | 0.7 | 4 | 17,250 | 7443D1.4C-388808 | 1.4 | 38 | 3.0 | 4 | 18,150 |
| 7443D0.4C-388798 | 0.4 | 38 | 0.9 | 4 | 17,250 | 7443D1.5C-388809 | 1.5 | 38 | 3.2 | 4 | 18,150 |
| 7443D0.5C-388799 | 0.5 | 38 | 1.1 | 4 | 17,250 | 7443D1.6C-388810 | 1.6 | 55 | 3.4 | 6 | 19,200 |
| 7443D0.6C-388800 | 0.6 | 38 | 1.4 | 4 | 17,250 | 7443D1.7C-388811 | 1.7 | 55 | 3.6 | 6 | 19,200 |
| 7443D0.7C-388801 | 0.7 | 38 | 1.6 | 4 | 17,250 | 7443D1.8C-388812 | 1.8 | 55 | 3.8 | 6 | 19,200 |
| 7443D0.8C-388802 | 0.8 | 38 | 1.8 | 4 | 17,250 | 7443D1.9C-388813 | 1.9 | 55 | 4.0 | 6 | 19,200 |
| 7443D0.9C-388803 | 0.9 | 38 | 2.0 | 4 | 17,250 | 7443D2.0C-388814 | 2.0 | 55 | 4.3 | 6 | 19,200 |
| 7443D1.0C-388804 | 1.0 | 38 | 2.2 | 4 | 17,250 | 7443D2.5C-388815 | 2.5 | 55 | 5.3 | 6 | 20,250 |
| 7443D1.1C-388805 | 1.1 | 38 | 2.4 | 4 | 18,150 | 7443D3.0C-388816 | 3.0 | 55 | 6.3 | 6 | 20,250 |
| 7443D1.2C-388806 | 1.2 | 38 | 2.6 | 4 | 18,150 | 7443D4.0C-388817 | 4.0 | 64 | 8.3 | 8 | 24,300 |
| 7443D1.3C-388807 | 1.3 | 38 | 2.8 | 4 | 18,150 | 7443D5.0C-388818 | 5.0 | 64 | 10.3 | 8 | 24,300 |

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 | φ 0.30 - 0.80 | φ 0.80 - 1.60 | φ 1.60 - 5.00 | φ 0.30 - 0.50 | | φ 0.50 - 0.80 | | φ 0.80 - 1.60 | | φ 1.60 - 3.00 | | φ 3.00 - 5.00 | |
|-----------------|---------------|---------------|---------------|-----------------|------------------------|-----------------|------------------------|-----------------|------------------------|-----------------|------------------------|-----------------|------------------------|
| | Vc [m/min] | Vc [m/min] | Vc [m/min] | fz | ae ap=< 2.00 x φ |
| 高合金鋼 | 20 - 45 | 40 - 110 | 90 - 190 | 0.002 - 0.003 | < 0.90 x φ | 0.003 - 0.005 | < 0.90 x φ | 0.004 - 0.009 | < 0.90 x φ | 0.007 - 0.025 | < 0.90 x φ | 0.017 - 0.037 | < 0.90 x φ |
| ステンレス鋼 | 15 - 35 | 30 - 90 | 75 - 180 | 0.001 - 0.002 | < 0.90 x φ | 0.003 - 0.004 | < 0.90 x φ | 0.003 - 0.006 | < 0.90 x φ | 0.004 - 0.018 | < 0.90 x φ | 0.010 - 0.028 | < 0.90 x φ |
| 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 x φ | 0.001 - 0.003 | < 0.40 x φ | 0.002 - 0.004 | < 0.50 x φ | 0.003 - 0.011 | < 0.50 x φ | 0.006 - 0.017 | < 0.90 x φ |
| チタン、チタン合金 | 30 - 45 | 40 - 130 | 120 - 170 | 0.004 - 0.005 | < 0.90 x φ | 0.005 - 0.008 | < 0.90 x φ | 0.006 - 0.015 | < 0.90 x φ | 0.013 - 0.030 | < 0.90 x φ | 0.019 - 0.040 | < 0.90 x φ |
| 7443 溝加工 | φ 0.30 - 0.80 | φ 0.80 - 1.60 | φ 1.60 - 5.00 | φ 0.30 - 0.50 | | φ 0.50 - 0.80 | | φ 0.80 - 1.60 | | φ 1.60 - 3.00 | | φ 3.00 - 5.00 | |
| | Vc [m/min] | Vc [m/min] | Vc [m/min] | fz | ap |
| 高合金鋼 | 20 - 45 | 40 - 110 | 90 - 190 | 0.0018 - 0.0027 | 0.50 x φ | 0.0027 - 0.005 | 1.00 x φ | 0.004 - 0.009 | 2.00 x φ | 0.007 - 0.024 | 2.00 x φ | 0.016 - 0.035 | 2.00 x φ |
| ステンレス鋼 | 15 - 35 | 30 - 90 | 75 - 180 | 0.0009 - 0.0018 | 0.25 x φ | 0.0027 - 0.004 | 0.50 x φ | 0.003 - 0.006 | 1.00 x φ | 0.004 - 0.017 | 1.00 x φ | 0.010 - 0.027 | 1.00 x φ |
| 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 x φ | 0.0013 - 0.003 | 0.25 x φ | 0.002 - 0.004 | 0.50 x φ | 0.003 - 0.010 | 1.00 x φ | 0.006 - 0.016 | 1.00 x φ |
| チタン、チタン合金 | 30 - 45 | 40 - 130 | 120 - 170 | 0.0036 - 0.0045 | 0.50 x φ | 0.0045 - 0.008 | 1.00 x φ | 0.006 - 0.014 | 2.00 x φ | 0.012 - 0.029 | 2.00 x φ | 0.018 - 0.038 | 2.00 x φ |
| 7443 コントラリング加工 | φ 0.30 - 0.80 | φ 0.80 - 1.60 | φ 1.60 - 5.00 | φ 0.30 - 0.50 | | φ 0.50 - 0.80 | | φ 0.80 - 1.60 | | φ 1.60 - 3.00 | | φ 3.00 - 5.00 | |
| 7443 ランピング加工 | Vc [m/min] | Vc [m/min] | Vc [m/min] | 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° |

* 予告なく仕様及び価格を変更する場合がございます。 * 価格は消費税抜きの価格を掲載

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
シニング

カウンター
シニング

カウンター
シニング

超硬NC
センタードリル

超硬チャン
ファームル

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

PCD工具

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

ERコレット
システム

ミーリング
チャック

ドリル
チャック

位置決め機器

位置決め機器

ATBブラシ

工業用ブラシ

バリ取りブラシ

チューブブラシ

ダイヤモンド・
ペースト

インソール

時計・宝飾

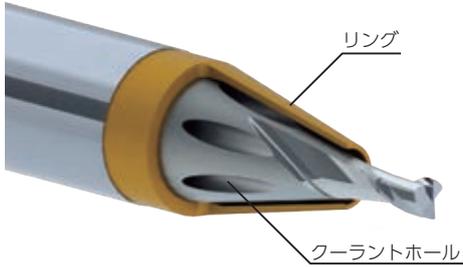


DIXI

ディキシ 超硬エンドミル

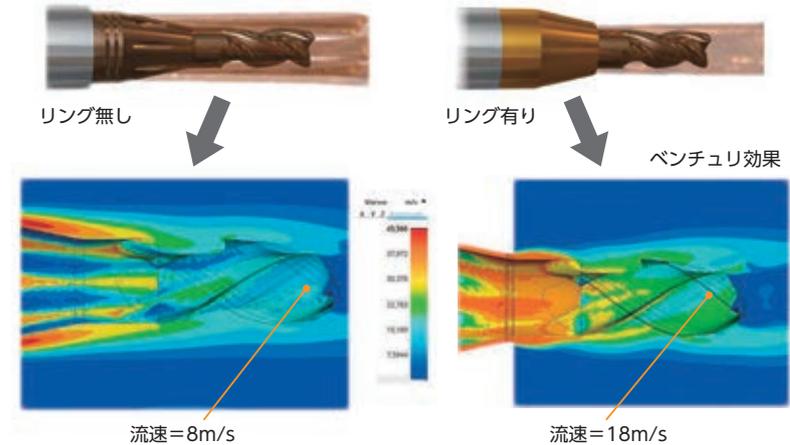
切削工具

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



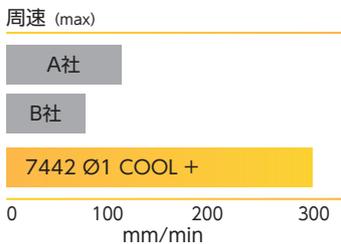
COOL+システムにより効率的な潤滑を実現

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 φ1.0
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 φ3.0
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



熱による切屑の固着

DIXI7342 φ3 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



2倍の送り速度で溝に切屑の固着無し

DIX7442 φ3 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。