



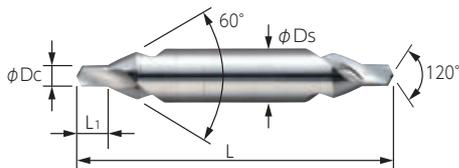
DIXI

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	L <sub>1</sub>	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。

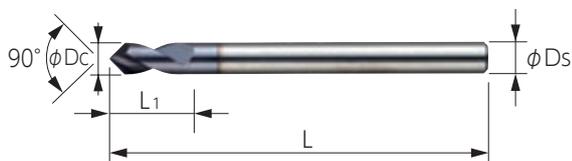
## DIXI 1106



1106 先端角90°							
型番	在庫	寸法					標準価格 (円)
		φDc	L <sub>1</sub>	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。

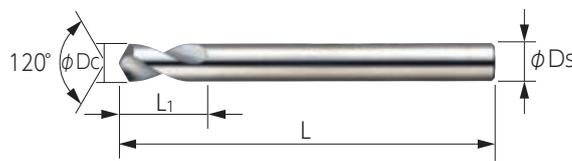
## DIXI 1106M



1106M 先端角90° TiAlNコート付き							
型番	在庫	寸法					標準価格 (円)
		φDc	L <sub>1</sub>	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	L <sub>1</sub>	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