

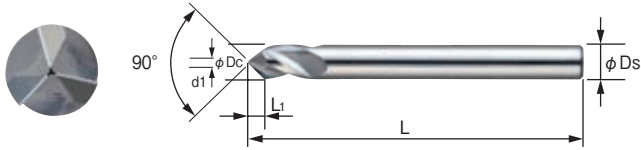


DIXI

ディキシ

# 超硬チャンファーマイル

## DIXI 7623



## DIXI 7623XD

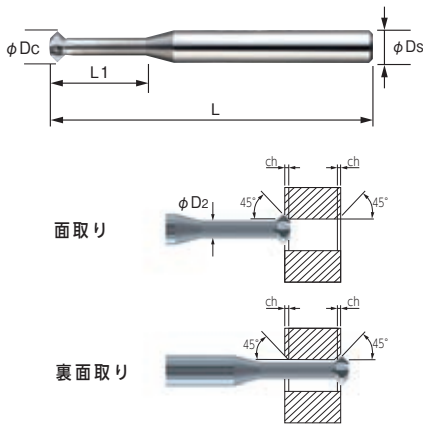


HRC60までの高硬度材の面取り加工が可能 (7623XD)  
切削条件 15m/min 0.006-0.015mm/rev

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)	$\phi Dc$	$L_1$	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

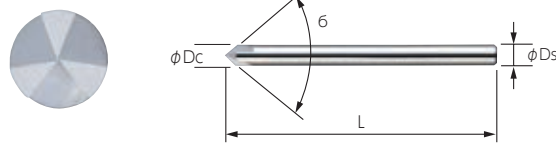


7624 先端角90°		寸法							標準価格(円)
型番	在庫	$\phi Dc$	$L_1$	$\phi D_2$	ch	L	$\phi Dsh5$	刃数	
7624D0.20	○	0.20	0.4	0.12	0.04	38	3	1	7,300
7624D0.25	○	0.25	0.5	0.15	0.05	38	3	1	7,300
7624D0.30	○	0.30	0.6	0.18	0.06	38	3	1	7,300
7624D0.40	○	0.40	0.8	0.24	0.08	38	3	1	7,300
7624D0.50	○	0.50	1.0	0.30	0.10	38	3	1	7,300
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	$\phi Dc$	$6$	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
鋳鉄	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