

ディキシ

# 超硬NCセンタードリル

(スターティングドリル)

**DIXI 1106** : 先端角 90°

**DIXI 1107** : 先端角 120°

**DIXI 1106M** : 先端角 90°  
TiAlN コート付



DIXI 1106



DIXI 1107

## 特長

■ 高剛性、高精度および小さいチゼルエッジの構造により

○ 高精度の位置決め(センターもみつけ)

○ 曲面、斜面での正確な位置決め

○ 高品質の面取り(皿もみ)

ができます。

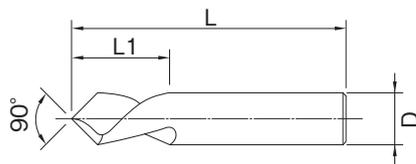
■ 1工程で位置決めと面取りが可能です。

■ 高速、高送りができます。

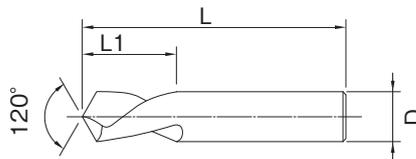
■ 長寿命です。

## 形状・寸法表

### DIXI 1106

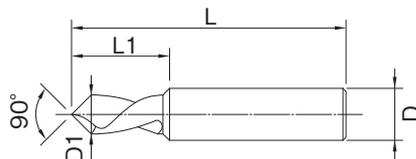


### DIXI 1107



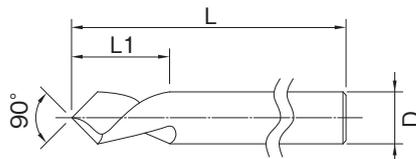
### DIXI 1106M

(TiAlN コート付)  
φ1.00 φ2.00



### DIXI 1106M

(TiAlN コート付)  
φ3.00 φ20.00



1106 1107		
Dh6	L	L1
3.00	38	7
4.00	50	8
6.00	57	10
8.00	63	16
10.00	72	19
12.00	83	22
16.00	92	26
20.00	104	32

1106M φ1.00 φ2.00			
D1h6	L	Dh6	L1
1.00	37	3.00	3
2.00	37	3.00	5

1106M φ3.00~φ20.00		
Dh6	L	L1
3.00	47	9
4.00	55	10
6.00	70	13
8.00	79	27
10.00	91	30
12.00	106	35
16.00	124	46
20.00	144	52

## 切削条件

被削材	硬さ (HV)	切削速度 (m/min)	送り(mm/rev)								
			~φ1.0	~φ2.0	~φ3.0	~φ5.0	~φ7.0	~φ10.0	~φ14.0	~φ16.0	~φ20.0
炭素鋼・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	0.11-0.20	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	0.09-0.15	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	0.09-0.15	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	0.08-0.15	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	0.09-0.15	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	0.08-0.15	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	0.11-0.30	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	0.14-0.30	0.20-0.42	0.28-0.48	0.32-0.60
	Si > 8%	70 - 110	0.011-0.030	0.030-0.06	0.04-0.08	0.06-0.15	0.10-0.21	0.14-0.30	0.20-0.42	0.28-0.48	0.32-0.60

## 使用上の注意

- 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。