

HFシリーズ アルミ加工用 超高速切削エンドミル

超高速切削で 能率と加工面粗さの 飛躍的な向上!



特 長

- 画期的な速い切削速度と送りで高能率加工ができます。
- 高速回転専用の刃先形状によるシャープな切れ味。
加工面精度の大幅な向上がはかれます。
- 独自の形状によるすぐれた切屑排出性。

形状一覧

形状	型式	刃数	サイズ	仕様
	7552	2	φ3.00~φ20.00	ねじれ角 40° コーナー R
	7561	1	φ2.00~φ12.00	ねじれ角 25° スクエア
	7562	2	φ6.00~φ20.00	ねじれ角 35° スクエア
	7572	2	φ3.00~φ20.00	ねじれ角 35° スクエア ロング
	7582	2	φ1.00~φ5.50	ねじれ角 35° スクエア
	7583	3	φ1.00~φ3.00	ねじれ角 35° スクエア シャープコーナー
	7593	3 or 4	φ6.00~φ20.00	ねじれ角 40° スクエア シャープコーナー 底面仕上げ用

DIXI 7552



DIXI 7561



DIXI 7562



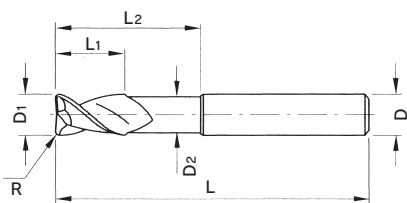
DIXI 7582



形状・寸法表

DIXI 7552

2枚刃コーナーR
ねじれ角 40°

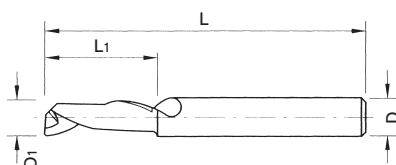
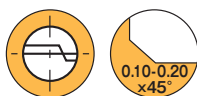


DIXI 7552													
D1e8	L1	D2	L2	Dh6	L	R	D1e8	L1	D2	L2	Dh6	L	R
3.00	4.0	2.75	10.0	6	57	0.50	12.00	13.0	11.00	35.0	12	83	2.50
4.00	5.0	3.70	12.0	6	57	0.50	16.00	17.0	15.00	44.0	16	92	2.00
5.00	6.0	4.60	15.0	6	57	0.50	16.00	17.0	15.00	44.0	16	92	2.50
6.00	7.0	5.50	18.0	6	57	1.00	16.00	17.0	15.00	44.0	16	92	4.00
8.00	9.0	7.50	23.0	8	63	1.00	20.00	21.0	19.00	54.0	20	104	2.00
10.00	11.0	9.25	30.0	10	75	1.50	20.00	21.0	19.00	54.0	20	104	2.50
12.00	13.0	11.00	35.0	12	83	1.50	20.00	21.0	19.00	54.0	20	104	4.00
12.00	13.0	11.00	35.0	12	83	2.00							

DIXI 7561

1枚刃スクエア ねじれ角 25°

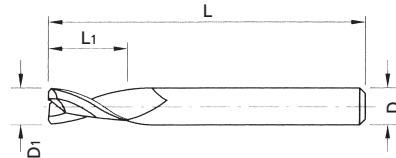
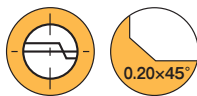
※特にプラスチックにお奨めします。



DIXI 7561							
D1e8	L1	Dh6	L	D1e8	L1	Dh6	L
2.00	4.0	3	38	6.00	16.0	6	50
3.00	6.0	3	38	8.00	20.0	8	60
4.00	12.0	4	50	10.00	22.0	10	70
5.00	14.0	5	50	12.00	25.0	12	70

DIXI 7562

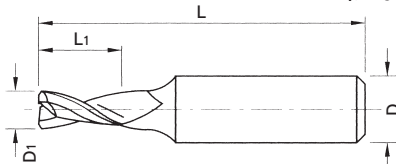
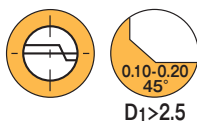
2枚刃スクエア ねじれ角 35°



DIXI 7562							
D1e8	L1	Dh6	L	D1e8	L1	Dh6	L
6.00	10.0	6	50	14.00	22.0	14	75
8.00	15.0	8	60	16.00	25.0	16	82
10.00	18.0	10	66	20.00	35.0	20	104
12.00	20.0	12	73				

DIXI 7582

2枚刃スクエア ねじれ角 35°



DIXI 7582							
D1 Ø<2.00-0/-0.01 Ø<3.00-0/-0.02 Ø≥3.00-e8	L1	Dh6	L	D1 Ø<2.00-0/-0.01 Ø<3.00-0/-0.02 Ø≥3.00-e8	L1	Dh6	L
1.00	2.0	3	38	3.80	8.0	6	50
1.50	3.0	3	38	4.00	8.0	6	50
2.00	4.0	4	50	4.50	10.0	6	50
2.50	5.0	4	50	5.00	10.0	6	50
2.80	6.0	6	50	5.50	10.0	6	50
3.00	6.0	6	50				



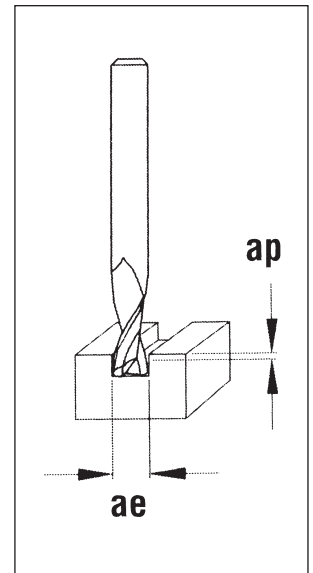
エンドミル 7552 (加工事例)

- サイズ $\phi 16R=2\text{mm}$
- ワーク A5052テストピース
- 周速 553m/min
- 回転数 11,000min⁻¹
- 送り 9,000mm/min
0.41mm/teeth
- 切り込み ae=最大 10mm
ap=15mm

推奨切削条件 DIXI 7552 - 7562 - 7582

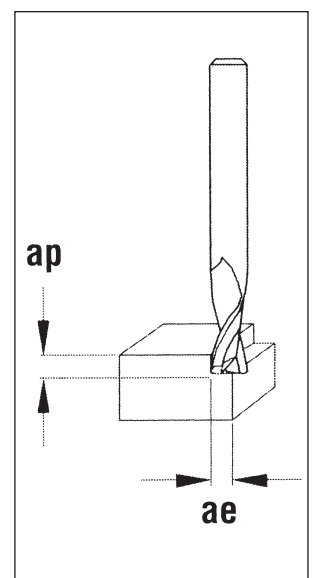
DIXI 7552-7562-7582 Z=2 アルミニウム (Vc400-600m/min)

D1	Z	Vc [m/min]	n [min ⁻¹]	Vf [mm/min]	ap [mm]	ae [mm]	fz [mm]
1	2		90000	900	0.20	1.0	0.005
1.5	2	400	84890	1270	0.45	1.5	0.008
2	2	400	63660	1270	0.60	2.0	0.010
2.5	2	400	50930	1270	0.75	2.5	0.013
3	2	400	42440	1270	1.50	3.0	0.015
4	2	400	31830	1270	2.00	4.0	0.020
5	2	400	25470	1270	2.50	5.0	0.030
6	2	400	21220	1270	3.00	6.0	0.030
8	2	400	15920	1270	4.00	8.0	0.040
10	2	400	12730	1270	5.00	10.0	0.050
12	2	400	10610	1270	6.00	12.0	0.060
14	2	400	9090	1270	7.00	14.0	0.070
16	2	400	7960	1270	8.00	16.0	0.080
18	2	400	7070	1270	9.00	18.0	0.090
20	2	400	6370	1270	10.00	20.0	0.100



DIXI 7552-7562-7582 Z=2 アルミニウム (Vc700-1200m/min)

D1	Z	Vc [m/min]	n [min ⁻¹]	Vf [mm/min]	ap [mm]	ae [mm]	fz [mm]
1	2		90000	1800	0.30	0.7	0.010
1.5	2		90000	2700	0.45	1.1	0.015
2	2		90000	3600	0.60	1.4	0.020
2.5	2	700	89130	4460	0.75	1.8	0.025
3	2	700	74270	4460	0.90	2.1	0.030
4	2	700	55710	4460	1.20	2.8	0.040
5	2	700	44560	4460	1.50	3.5	0.050
6	2	700	37140	4460	1.80	4.2	0.060
8	2	700	27850	4460	2.40	5.6	0.080
10	2	700	22280	4460	3.00	7.0	0.100
12	2	700	18570	4460	3.60	8.0	0.120
14	2	700	15920	4460	4.20	10.0	0.140
16	2	700	13930	4460	4.80	11.0	0.160
18	2	700	12380	4460	5.40	13.0	0.180
20	2	700	11140	4460	6.00	14.0	0.200



超高速切削エンドミル

DIXI 7572



DIXI 7583



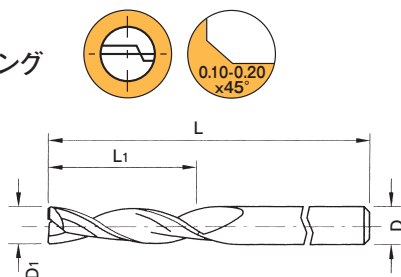
DIXI 7593



形状・寸法表

DIXI 7572

2枚刃スクエアロング
ねじれ角 35°

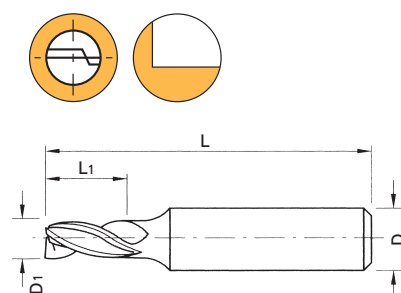


DIXI 7572

D1e8	L1	Dh6	L	D1e8	L1	Dh6	L
3.00	14.0	3	50	9.00	27.0	9	90
4.00	16.0	4	50	10.00	30.0	10	90
5.00	18.0	5	60	12.00	36.0	12	100
6.00	20.0	6	75	14.00	42.0	14	100
7.00	22.0	7	75	16.00	50.0	16	120
8.00	25.0	8	75	20.00	60.0	20	130

DIXI 7583

3枚刃スクエア
ねじれ角 35°

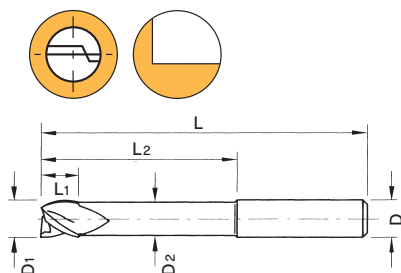


DIXI 7583

D1 Ø<2.00-0/-0.01 Ø<3.00-0/-0.02 Ø≥3.00-e8	L1	Dh6	L	D1 Ø<2.00-0/-0.01 Ø<3.00-0/-0.02 Ø≥3.00-e8	L1	Dh6	L
1.00	2.0	3	38	1.70	3.4	3	38
1.10	2.2	3	38	1.80	3.6	3	38
1.20	2.4	3	38	1.90	3.8	3	38
1.30	2.6	3	38	2.00	4.0	3	38
1.40	2.8	3	38	2.50	5.0	3	38
1.50	3.0	3	38	3.00	6.0	6	50
1.60	3.2	3	38				

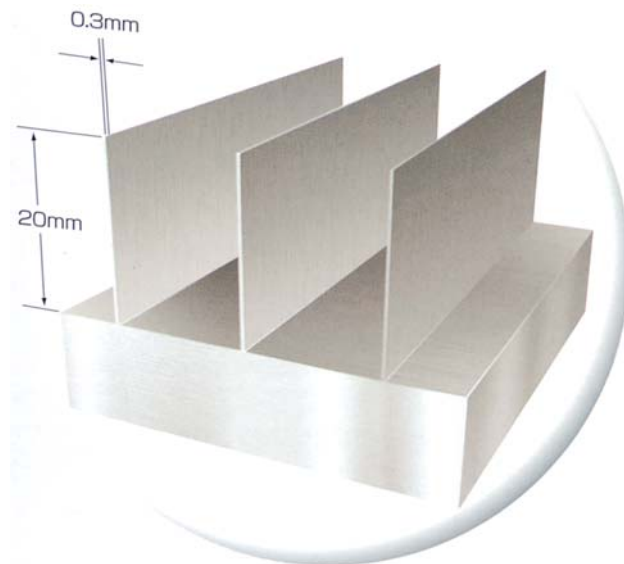
DIXI 7593

スクエア
ねじれ角 40°
底面仕上げ用
Z=3 or 4



DIXI 7593

D1h6	L1	D2	Dh6	L2	L	Z
6.00	6.0	5.60	6	30	66	3
8.00	8.0	7.60	8	45	81	3
10.00	10.0	9.60	10	50	90	3
12.00	12.0	11.60	12	55	100	3
16.00	16.0	15.60	16	72	120	3
20.00	20.0	19.60	20	80	130	4



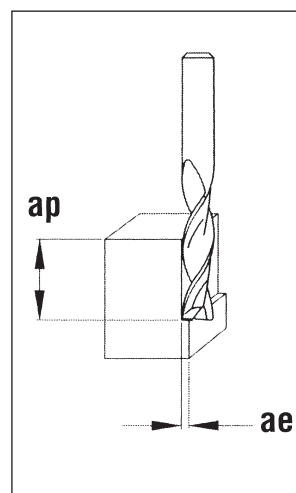
ディキシは
こんな加工も
実現します。

アルミ(A5052)
0.3mmのカベを残し、
一発加工倒れ無し。

DIXI 7562 $\phi 16.0$
回転 $20,000\text{min}^{-1}$
送り $F=3200\text{mm/min}$
切り込み $a_e=0.2\text{mm}$ (最終仕上げ時)

推奨切削条件 DIXI 7572-7593

DIXI 7572 Z=2 アルミニウム (Vc180-250m/mim)							
D1	Z	Vc [m/min]	n [min-1]	Vf [mm/min]	ap [mm]	ae [mm]	fz [mm]
3	2	180	19100	570	9	0.10	0.015
4	2	180	14320	570	12	0.10	0.020
5	2	180	11460	920	15	0.10	0.040
6	2	180	9550	1150	18	0.15	0.060
7	2	180	8190	1150	20	0.15	0.070
8	2	180	7160	1150	22	0.15	0.080
9	2	180	6370	1150	24	0.15	0.090
10	2	180	5730	1150	26	0.20	0.100
12	2	180	4770	1140	30	0.20	0.120
14	2	180	4090	1150	35	0.20	0.140
16	2	180	3580	1150	45	0.25	0.160
20	2	180	2860	1140	55	0.25	0.200



DIXI 7593 Z=3or4 アルミニウム (Vc400-600m/mim)							
D1	Z	Vc [m/min]	n [min-1]	Vf [mm/min]	ap [mm]	ae [mm]	fz [mm]
6	3	400	21220	570	3	6	0.009
8	3	400	15920	570	4	8	0.012
10	3	400	12730	760	5	10	0.020
12	3	400	10610	760	6	12	0.024
16	3	400	7960	760	8	16	0.032
18	3	400	7070	760	9	18	0.036
20	4	400	6370	1020	10	20	0.040

