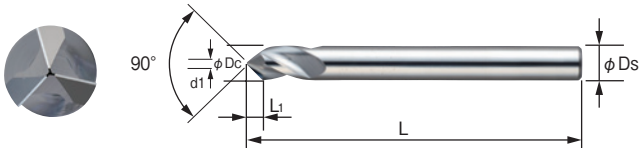
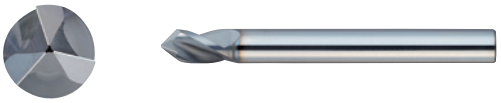
価格表はこちらから

超硬チャンファーミル

DIXI 7623



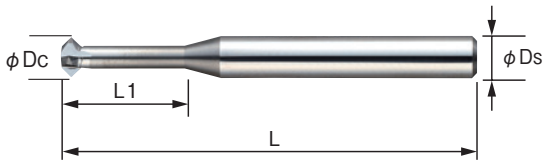
DIXI 7623XD

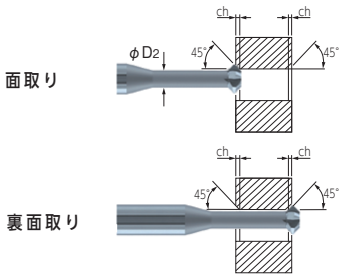


HRC60までの高硬度材の面取り加工が可能（7623XD）
切削条件 15m/min　0.006-0.015mm/rev

7623　先端角90°	7623XD　先端角90° XIDURコート付	寸法					
型番	型番	φDc	L1	L	d1±0.05	φDsh5	刃数
7623D1.0	–	1.0	–	38	0.10	3	3
7623D2.0	7623XD2.0-344681	2.0	–	38	0.20	3	3
7623D3.0	7623XD3.0-959796	3.0	–	38	0.30	3	3
7623D4.0	7623XD4.0-959797	4.0	–	50	0.40	4	3
7623D5.0	7623XD5.0-359085	5.0	2.25	50	0.50	5	3
7623D6.0	7623XD6.0-951932	6.0	2.7	57	0.60	6	3
7623D8.0	7623XD8.0-303350	8.0	3.6	63	0.80	8	3
7623D10.0	7623XD10.0-67265	10.0	4.5	72	1.00	10	3
7623D12.0	7623XD12.0-359087	12.0	5.4	73	1.20	12	3

DIXI 7624

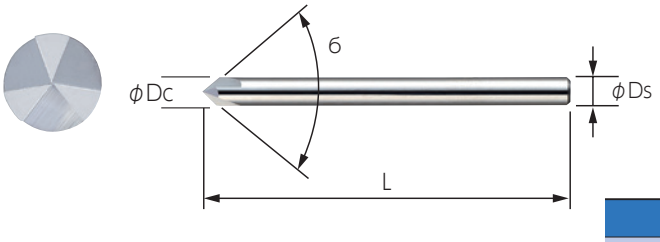


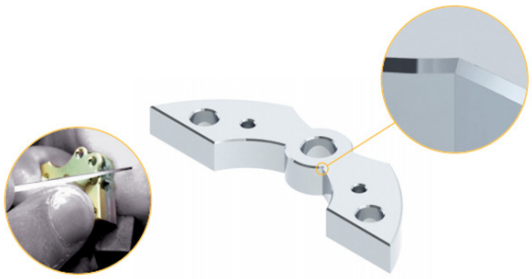


7624　先端角90°							
型番	寸法						
	φDc	L1	φD2	ch	L	φDsh5	刃数
7624D0.30	0.30	0.6	0.18	0.06	38	3	1
7624D0.40	0.40	0.8	0.24	0.08	38	3	1
7624D0.50	0.50	1.0	0.30	0.10	38	3	1
7624D0.80	0.80	1.6	0.48	0.16	38	3	3
7624D0.90	0.90	1.8	0.54	0.18	38	3	3
7624D1.00	1.00	2.0	0.60	0.20	38	3	3
7624D1.30	1.30	2.6	0.70	0.30	38	3	4
7624D1.80	1.80	5.4	1.00	0.40	38	3	4
7624D2.80	2.80	8.4	1.60	0.60	38	3	4
7624D3.70	3.70	11.1	2.10	0.80	57	6	4
7624D5.70	5.70	17.1	3.30	1.20	57	6	4

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°					
型番	寸法				
	φDc	θ	L	φDsh5	刃数
7625D3.0060	3	60°	38	3	3
7625D3.0090	3	90°	38	3	3
7625D3.0120	3	120°	38	3	3

＊予告なく仕様を変更する場合がございます。＊価格につきましては、右上二次元コードより最新の価格表でご確認ください。

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	～φ3	～φ5	～φ7	～φ10	～φ14
機械構造用鋼・合金鋼		190未満	70-100	<1.0×φD1	<1×φD1	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×φD1	<1×φD1	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×φD1	<1×φD1	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×φD1	<1×φD1	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×φD1	<1×φD1	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×φD1	<1×φD1	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×φD1	<1×φD1	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%	-	240-260	<0.8×φD1	<1×φD1	0.004-0.018	0.008-0.030	0.013-0.04	0.018-0.05	0.03-0.07
	Si>8%	-	140-160	<0.7×φD1	<1×φD1	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