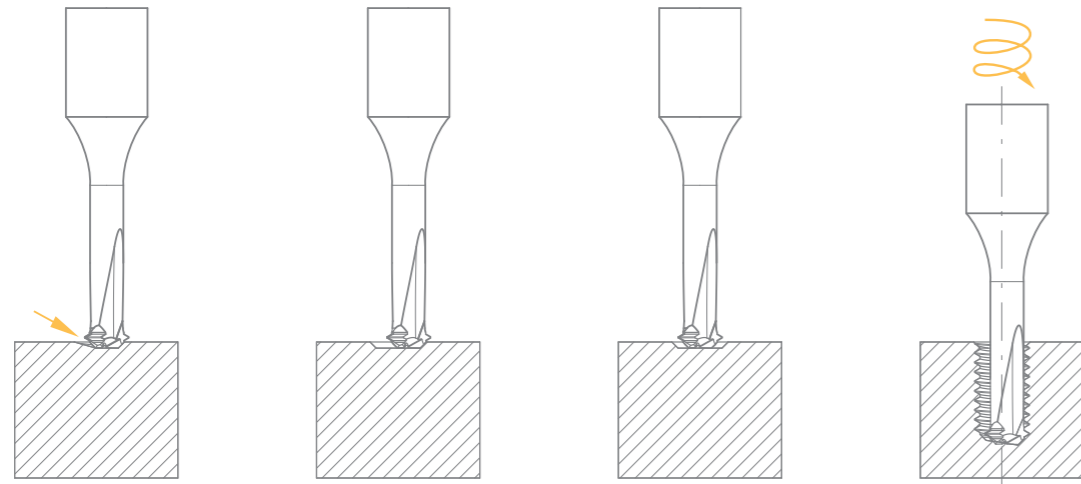


易加工材質 (銅, 鋁, 鉛, 合金鋼等)



1

移動到X0 Y0 Z0.10
然後斜向進刀(XZ軸)

2

圓弧銑削一圈
(銑削的直徑為倒角)

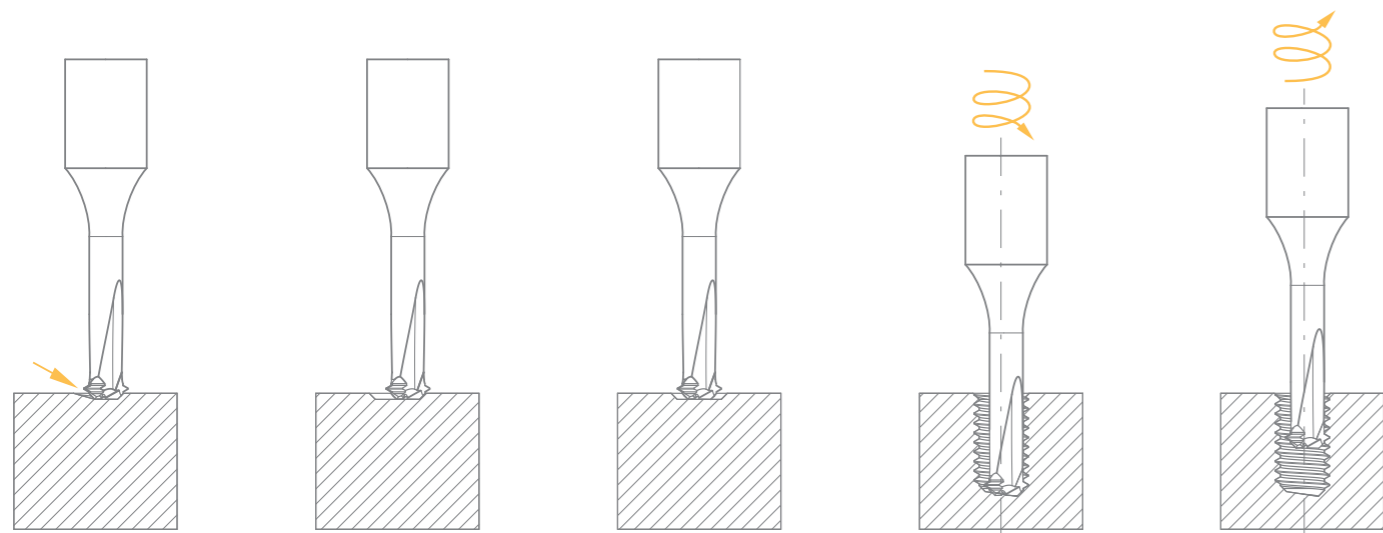
3

回到圓中心X0 Y0

4

螺旋銑削至所需要深度

難加工材質 (鈦合金, 不銹鋼)



1

移動到X0 Y0 Z0.10
然後斜向進刀(XZ軸)

2

圓弧銑削一圈
(銑削的直徑為倒角)

3

回到圓中心X0 Y0

4

螺旋銑削到粗銑直徑
(精修預留 \varnothing -2%)

5

上銑精修到所要尺寸

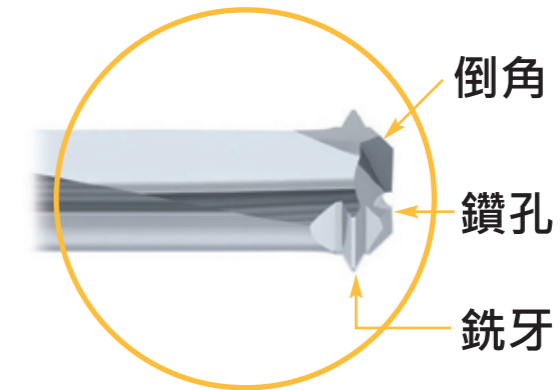
複合式螺牙銑刀



DRILLING THREAD WHIRLER



一支刀具 具備三種功能



DIXI 1740 M 0.80 - M 10.00



菱鵬貿易股份有限公司
<http://www.linpong-trade.com.tw>

台北總公司: 新北市三重區三和路四段111-33號六樓
Tel: +886 2 2286 4600 Fax: +886 2 2287 9651
E-mail: service.tp@linpong-trade.com.tw
台中分公司: 台中市西屯區台灣大道四段936號六樓之三
Tel: +886 4 2463 1862 Fax: +886 4 2463 1840
E-mail: service.tc@linpong-trade.com.tw
台南分公司: 台南市安平區健康一街16巷1號
Tel: +886 6 250 6682 Fax: +886 6 250 6680
E-mail: service.tn@linpong-trade.com.tw

DIXI POLYTOOL S.A.

Av. du Technicum 37
CH-2400 Le Locle
Tel. +41 (0)32 933 54 44
Fax +41 (0)32 931 89 16
dixipoly@dixi.com
dixipoly@dixi.com

傳統方式，使用三支刀具

新的方式，使用複合式螺牙銑刀

1. 90°倒角刀



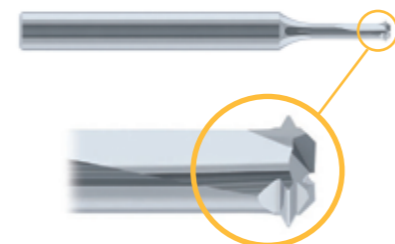
2. 鑽頭



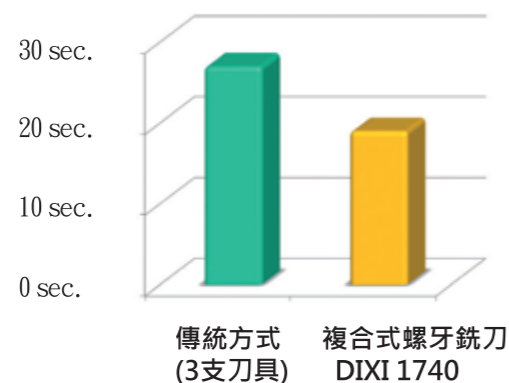
3. 螺牙銑刀



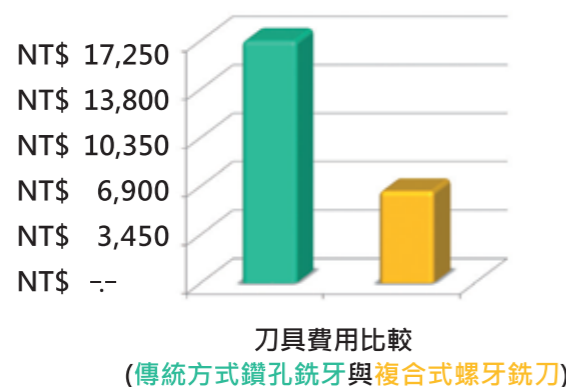
一支刀具, 具備三種功能



一支刀具 = 減少生產製程，並大大提高生產效率



一支刀具 = 減少刀把費用, 庫存的管理更容易



* 使用複合式刀具只需單支刀把，成本為NT\$ 12,500之間，但使用傳統加工方式需使用三支刀具三支刀把，成本提高到NT\$ 32,800

切削數據

直徑	M 1.00 x 0.25	M 3.00 x 0.50	M 8.00 x 1.25
材質	鈦合金 GR5	鑄鐵GG25	鈦合金 GR5
刃數	1	2	3
深度 (mm)	2	4.5	10
回轉數 (rev/min)	30000	11000	3200
切削速度 (m/min)	72	112	65
每刃進給 (mm)	0.006	0.08	0.06
進給 (mm/min)	168	1760	573
加工時間	19 sec.	10 sec.	58 sec.
上銑精修	yes	no	yes

* 加工範例在下頁

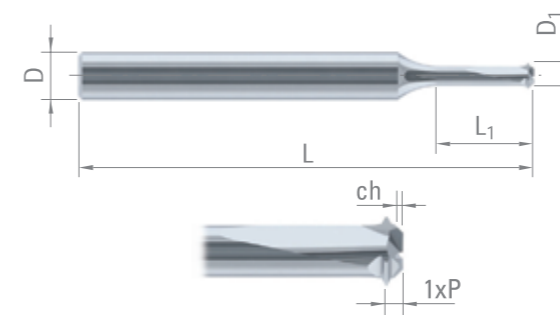
DIXI 1740



Z=1-3



複合式螺牙銑刀



鋼 < 600Mpa	鋼 > 600Mpa	高合金鋼	DUPLEX 不銹鋼	鑄鐵
耐火合金	鈦合金	銅合金 銀金	難切削 銅合金	鋁
石墨	塑膠			

規格表

型式規格	Pitch	D ₁	ch	L ₁	D _{h6}	L	Z	鎢鋼	CUTINOX
M 0.80	0.20	0.60	0.10	2.4	3	38	1	□	■
M 0.90	0.225	0.66	0.12	2.7	3	38	1	□	■
M 1.00	0.25	0.73	0.15	3.0	3	38	1	□	■
M 1.20	0.25	0.92	0.15	3.6	3	38	1	□	■
M 1.40	0.30	1.05	0.19	4.2	3	38	1	□	■
M 1.60	0.35	1.21	0.22	4.8	3	38	1	□	■
M 2.00	0.40	1.55	0.25	6.0	3	38	2	□	■
M 2.50	0.45	2.00	0.29	7.5	3	38	2	□	■
M 3.00	0.50	2.44	0.33	9.0	6	57	2	□	■
M 4.00	0.70	3.20	0.45	12.0	6	57	2	□	■
M 5.00	0.80	4.00	0.53	15.0	6	57	2	□	■
M 6.00	1.00	4.85	0.65	18.0	6	57	3	□	■
M 8.00	1.25	6.50	0.80	24.0	8	75	3	□	■
M 10.00	1.50	7.90	1.00	30.0	8	75	3	□	■