

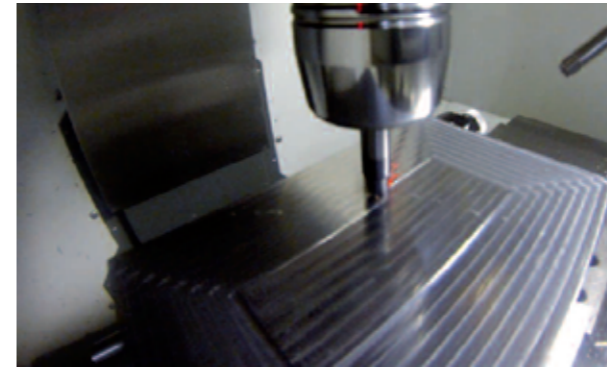
提高您的工作效率

- 非常適合3D口袋加工和插銑，包含擺線加工在內的多種工法。
- 專為成形模具與沖壓模具的粗加工而開發

高進給效率立銑刀

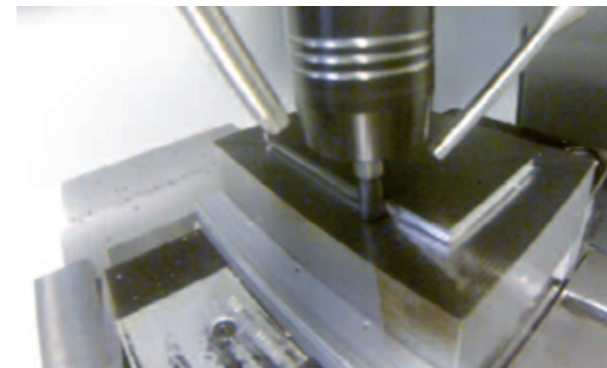
DIXI 7702

面銑



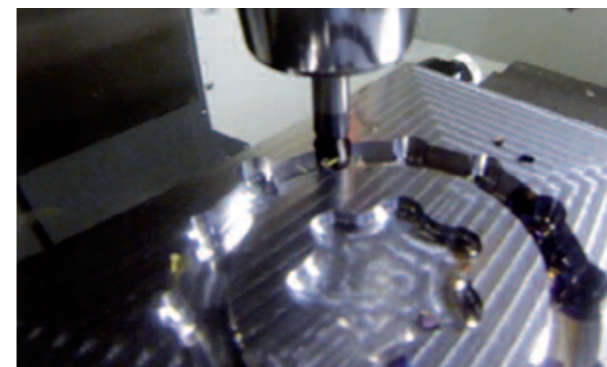
加工方式：面銑
材質：1.2767(模具鋼HRC50°~54°)
n = 5,570 rev/每分鐘
Vf = 3,310 mm/每分鐘
ap(切深) = 0.4mm
ae(切寬) = 4mm

等高環繞



加工方式：等高環繞
材質：1.2767(模具鋼HRC50°~54°)
n = 6,366 rev/每分鐘
Vf = 3,184 mm/每分鐘
ap(切深) = 5mm
ae(切寬) = 2mm

插銑



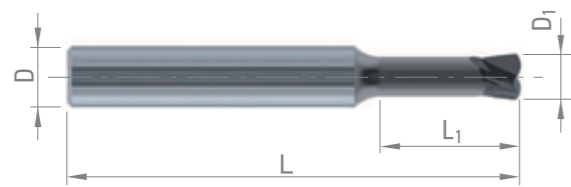
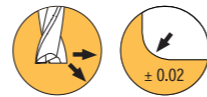
加工方式：插銑
材質：1.2767(模具鋼HRC50°~54°)
n = 4,456 rev/每分鐘
Vf = 891 mm/每分鐘
ap(切深) = 10mm
ae(切寬) = 3mm

影片已上傳至
www.youtube.com

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
www.dixipolytool.com

 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



鋼 含鉛	低含碳量 合金鋼	高含碳量 合金鋼	雙相 不鏽鋼	鑄鋼 >45 HRC
鑄鐵	難切削 合金	純鈦 鈦合金	銅合金 銀 黃金	難切削 銅合金
鋁	石墨			

D	L ₁	D _{h6}	L	XIDUR
0.50	1.50	6	40	305279
0.80	2.40	6	40	305280
1.00	3.00	6	40	997920
1.50	4.50	6	40	997921
2.00	6.00	6	40	997922
3.00	9.00	6	40	997923
4.00	12.00	6	57	997924
5.00	15.00	6	57	997925
6.00	18.00	8	63	997926
8.00	24.00	10	80	997927
10.00	30.00	10	80	997928
12.00	36.00	12	80	997929

應用領域

<p>成形模具與沖壓模具</p>	<p>航太業</p>	<p>醫療業</p>	<p>一般加工業</p>
------------------	------------	------------	--------------

實際應用例

<p>3D袋狀加工 / 深溝加工</p>	<p>輪廓加工 / 3D袋狀加工</p>
----------------------	----------------------

優質鎢鋼:
-改善耐磨性和剛性
-優異的抗扭矩能力和韌性

幾何形狀:
-內曲形狀可以達成高效率的銑削
-兩個直的排屑槽

DAC鍍層:
-針對鎢鋼有優良的附著力
-耐高溫

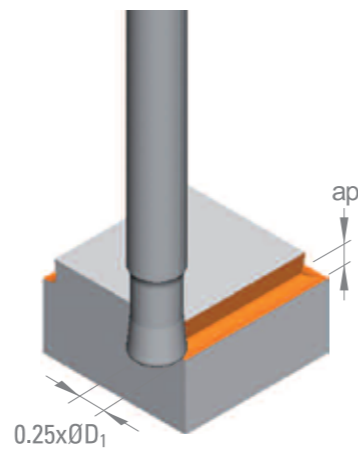
DIXI 7702的概念與優勢

<p>高進給效率立銑刀</p> <p>切削反作用力</p> <p>穩定的</p>	<p>球刀/圓鼻刀</p> <p>切削反作用力</p> <p>振動</p>
<p>強化過的幾何形狀設計，向內彎曲的形狀獲得極高的穩定性 允許使用高進給率(可達到10,000 mm/min)</p>	<p>切削反作用力方向比較偏徑向，這會產生振動 和刀具受力彎曲變形。</p>

切削條件

等高環繞

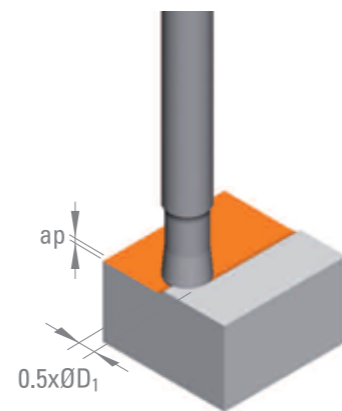
被加工的材料名稱	XIDUR Vc [m/min]	ap [mm]
P 非合金鋼/低合金鋼 <600 N / mm2	250	<0.5xØD ₁
P 非合金鋼/低合金鋼 600 -1500 N / mm2	200	<0.5xØD ₁
P 易削鋼	250	<0.5xØD ₁
P 高合金鋼 700 -1500 N / mm2	200	<0.5xØD ₁
H 淬硬鋼 >50HRC	80	<0.4xØD ₁
M 不鏽鋼 400 -700 N / mm2	110	<0.4xØD ₁
M 雙相不鏽鋼 >800 N / mm2	80	<0.4xØD ₁
K 灰鑄鐵/球化鑄鐵 <250 HB	150	<0.5xØD ₁
K 合金鑄鐵/球化鑄鐵 >250 HB	100	<0.5xØD ₁
K 肥粒鐵型球化鑄鐵/可鍛造鑄鐵	110	<0.5xØD ₁
S 特殊合金/耐熱不鏽鋼	40	<0.4xØD ₁
S 純鈦·鈦合金	100	<0.4xØD ₁



		每刃進幾量 fz[mm]											
		ØD ₁ 0.50	ØD ₁ 0.80	ØD ₁ 1.00	ØD ₁ 1.50	ØD ₁ 2.00	ØD ₁ 3.00	ØD ₁ 4.00	ØD ₁ 5.00	ØD ₁ 6.00	ØD ₁ 8.00	ØD ₁ 10.00	ØD ₁ 12.00
0.010	0.017	0.021	0.031	0.042	0.062	0.083	0.104	0.125	0.166	0.208	0.250		
0.010	0.015	0.019	0.029	0.038	0.058	0.077	0.096	0.115	0.154	0.192	0.230		
0.010	0.017	0.021	0.031	0.042	0.062	0.083	0.104	0.125	0.166	0.208	0.250		
0.010	0.015	0.019	0.029	0.038	0.058	0.077	0.096	0.115	0.154	0.192	0.230		
0.005	0.008	0.010	0.014	0.019	0.029	0.038	0.048	0.058	0.077	0.096	0.115		
0.008	0.013	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.080	0.096	0.128	0.160	0.192		
0.008	0.013	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.080	0.096	0.128	0.160	0.192		
0.006	0.009	0.011	0.017	0.022	0.034	0.045	0.056	0.067	0.090	0.112	0.134		
0.005	0.008	0.010	0.016	0.021	0.031	0.042	0.052	0.062	0.083	0.104	0.125		
0.006	0.009	0.011	0.017	0.022	0.034	0.045	0.056	0.067	0.090	0.112	0.134		
0.007	0.011	0.014	0.020	0.027	0.041	0.054	0.068	0.082	0.109	0.136	0.163		

面銑

被加工的材料名稱	XIDUR Vc [m/min]	ap [mm]
P 非合金鋼/低合金鋼 <600 N / mm2	250	<1xℓ
P 非合金鋼/低合金鋼 600 -1500 N / mm2	200	<1xℓ
P 易削鋼	250	<1xℓ
P 高合金鋼 700 -1500 N / mm2	200	<1xℓ
H 淬硬鋼 >50HRC	80	<0.8xℓ
M 不鏽鋼 400 -700 N / mm2	110	<0.8xℓ
M 雙相不鏽鋼 >800 N / mm2	80	<0.8xℓ
K 灰鑄鐵/球化鑄鐵 <250 HB	150	<1xℓ
K 合金鑄鐵/球化鑄鐵 >250 HB	100	<1xℓ
K 肥粒鐵型球化鑄鐵/可鍛造鑄鐵	110	<1xℓ
S 特殊合金/耐熱不鏽鋼	40	<0.5xℓ
S 純鈦·鈦合金	100	<0.5xℓ



		每刃進幾量 fz[mm]											
		ØD ₁ 0.50	ØD ₁ 0.80	ØD ₁ 1.00	ØD ₁ 1.50	ØD ₁ 2.00	ØD ₁ 3.00	ØD ₁ 4.00	ØD ₁ 5.00	ØD ₁ 6.00	ØD ₁ 8.00	ØD ₁ 10.00	ØD ₁ 12.00
0.022	0.035	0.044	0.066	0.088	0.132	0.176	0.220	0.264	0.352	0.440	0.528		
0.020	0.032	0.040	0.060	0.080	0.120	0.160	0.200	0.240	0.320	0.400	0.480		
0.022	0.035	0.044	0.066	0.088	0.132	0.176	0.220	0.264	0.352	0.440	0.528		
0.020	0.032	0.040	0.060	0.080	0.120	0.160	0.200	0.240	0.320	0.400	0.480		
0.006	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	0.096	0.120	0.144		
0.016	0.026	0.032	0.048	0.064	0.096	0.128	0.160	0.192	0.256	0.320	0.384		
0.016	0.026	0.032	0.048	0.064	0.096	0.128	0.160	0.192	0.256	0.320	0.384		
0.016	0.026	0.032	0.048	0.064	0.096	0.128	0.160	0.192	0.256	0.320	0.384		
0.012	0.019	0.024	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	0.192	0.240	0.288		
0.012	0.019	0.024	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	0.192	0.240	0.288		
0.010	0.015	0.019	0.029	0.038	0.058	0.077	0.096	0.115	0.154	0.192	0.230		
0.014	0.022	0.028	0.042	0.056	0.084	0.112	0.140	0.168	0.224	0.280	0.336		
0.025	0.04	0.05	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.35	0.40	0.45	0.50		

此刀具不具備中心切削能力

在面銑削時，ℓ 值取決於直徑D₁

