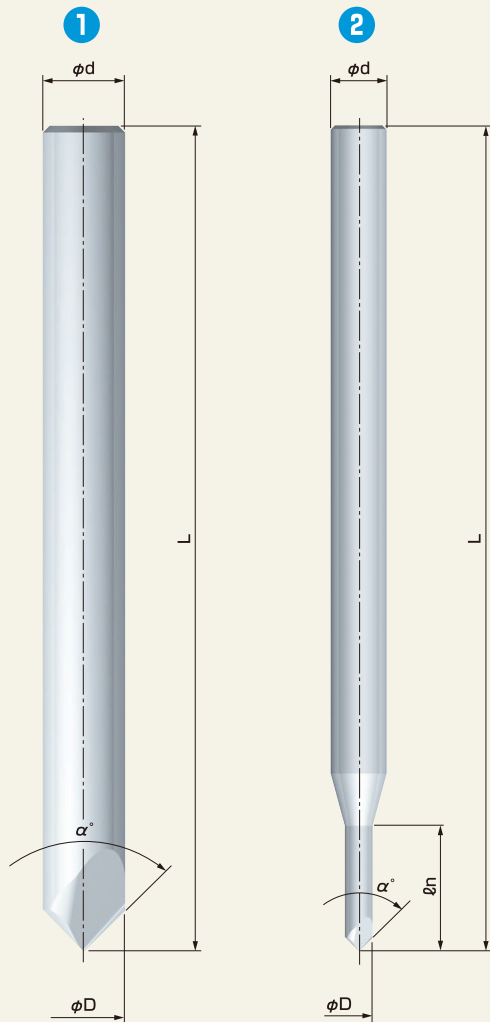
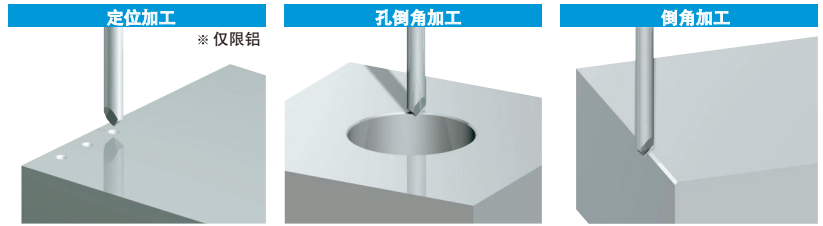


微细加工!

- 利用锋利的刀尖形状对精细的雕刻加工发挥威力。
- 振摆精度在 $\frac{5}{1000}\text{mm}$ 以下。
- $\phi 0.01$ 的线倒角。
※ 仅限没有涂层。



■ 材质：微粒子超硬



※ 钻床上使用不可。

型 号 Model. No.	能 力	α°
	锥孔加工	
PKP0145	$\phi 0.01\text{mm} \sim \phi 1\text{mm}$	90°
PKP0245	$\phi 0.01\text{mm} \sim \phi 2\text{mm}$	90°
PKP0345	$\phi 0.01\text{mm} \sim \phi 3\text{mm}$	90°
PKP0445	$\phi 0.01\text{mm} \sim \phi 4\text{mm}$	90°
PKP0545	$\phi 0.01\text{mm} \sim \phi 5\text{mm}$	90°
PKP0645	$\phi 0.01\text{mm} \sim \phi 6\text{mm}$	90°
PKP0145C	$\phi 0.01\text{mm} \sim \phi 1\text{mm}$	90°
PKP0245C	$\phi 0.01\text{mm} \sim \phi 2\text{mm}$	90°
PKP0345C	$\phi 0.01\text{mm} \sim \phi 3\text{mm}$	90°
PKP0445C	$\phi 0.01\text{mm} \sim \phi 4\text{mm}$	90°
PKP0545C	$\phi 0.01\text{mm} \sim \phi 5\text{mm}$	90°
PKP0645C	$\phi 0.01\text{mm} \sim \phi 6\text{mm}$	90°
PKP0145DLC	$\phi 0.01\text{mm} \sim \phi 1\text{mm}$	90°
PKP0245DLC	$\phi 0.01\text{mm} \sim \phi 2\text{mm}$	90°
PKP0345DLC	$\phi 0.01\text{mm} \sim \phi 3\text{mm}$	90°
PKP0445DLC	$\phi 0.01\text{mm} \sim \phi 4\text{mm}$	90°
PKP0545DLC	$\phi 0.01\text{mm} \sim \phi 5\text{mm}$	90°
PKP0645DLC	$\phi 0.01\text{mm} \sim \phi 6\text{mm}$	90°

■ 本 体

型 号 Model. No.	图 Fig.	刃数	尺 寸 Dimensions (mm)				α°	涂 层	价 格 (日元)
			最大 刀径 ϕD	ϕd	L	ℓn			
PKP0145	②	1	1	4	55	9	90°	无	8,690 ※1
PKP0245	②	1	2	4	55	9	90°	无	8,690 ※1
PKP0345	①	1	3	3	55	—	90°	无	6,800
PKP0445	①	1	4	4	55	—	90°	无	7,480 ※1
PKP0545	①	1	5	5	55	—	90°	无	7,300
PKP0645	①	1	6	6	60	—	90°	无	8,900
PKP0145C	②	1	1	4	55	9	90°	AlCrN	9,790 ※1
PKP0245C	②	1	2	4	55	9	90°	AlCrN	9,790 ※1
PKP0345C	①	1	3	3	55	—	90°	AlCrN	7,800
PKP0445C	①	1	4	4	55	—	90°	AlCrN	8,580 ※1
PKP0545C	①	1	5	5	55	—	90°	AlCrN	8,400
PKP0645C	①	1	6	6	60	—	90°	AlCrN	10,000
PKP0145DLC	②	1	1	4	55	9	90°	DLC	10,890 ※1
PKP0245DLC	②	1	2	4	55	9	90°	DLC	10,890 ※1
PKP0345DLC	①	1	3	3	55	—	90°	DLC	8,900
PKP0445DLC	①	1	4	4	55	—	90°	DLC	9,790 ※1
PKP0545DLC	①	1	5	5	55	—	90°	DLC	9,700
PKP0645DLC	①	1	6	6	60	—	90°	DLC	11,400

※ 价格(日元)=建议零售价(日元)

※ 1 2013年10月1日开始价格调整

■ 切削条件

定位加工			
被削材质	刀片进给量 (fz)	旋转数 (r.p.m.)	冷却液
普通钢系列	×	×	×
合金钢系列	×	×	×
不锈钢系列	×	×	×
铝·树脂·黄铜系列	0.05~0.08	10,000	有
铸钢系列	×	×	×

V溝加工			
被削材质	刀片进给量 (fz)	旋转数 (r.p.m.)	冷却液
普通钢系列	0.05~0.07	8,000	有
合金钢系列	0.05~0.07	8,000	有
不锈钢系列	0.03~0.05	8,000	有
铝·树脂·黄铜系列	0.05~0.08	10,000	有
铸钢系列	0.04~0.06	8,000	有

倒角加工			
被削材质	刀片进给量 (fz)	旋转数 (r.p.m.)	冷却液
普通钢系列	0.07~0.1	8,000	有
合金钢系列	0.07~0.1	8,000	有
不锈钢系列	0.05~0.07	8,000	有
铝·树脂·黄铜系列	0.1~0.15	10,000	有
铸钢系列	0.07~0.12	8,000	有

- 精加工时，请尽量降低加工条件。
- 不适用于C1以上的加工。
- 请根据工件形状，夹具状态，倒角量的大小和切刃位置来调节加工条件。
- 倒角量大时，请尽量降低加工条件。
- 加工倒角时，当被削材料为SUS304等不锈钢的情况下，请用顺铣切削。

■ 加工实例

[100个0.8mm高的金字塔加工]

■ 刀架：PKP0645

- 材质：.....A5052
- 旋转数：.....10,000r.p.m.
- 工作台进给量：.....150mm/min
- 切削量：.....粗加工 0.185mm 精加工 0.03mm

