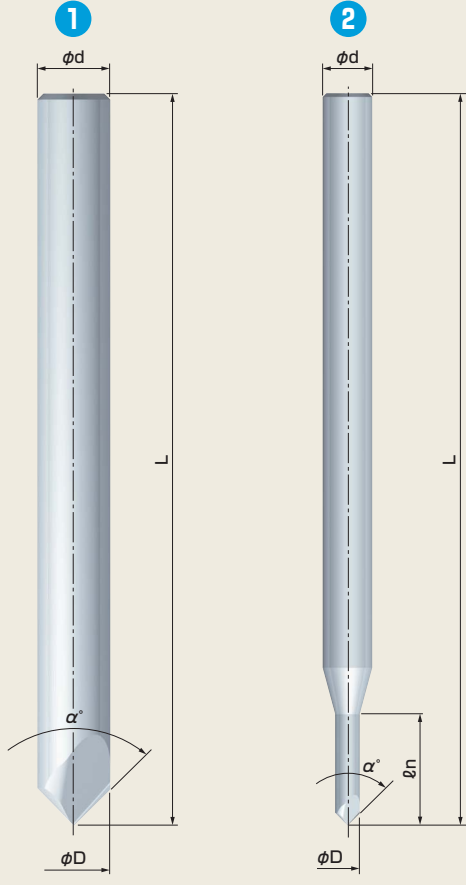
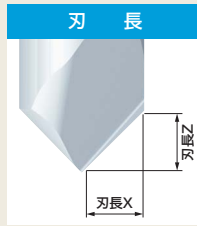


**微細加工!**

- 鋭利な刃先形状により細かい彫刻加工に威力を発揮します。
- 振れ精度は  $\frac{5}{1000}$  mm以下を実現。
- $\phi 0.01$  の糸面取りも可能です。  
※コーティングなしに限りです。



■材質：微粒子超硬

型番 Model. No.	能力		$\alpha^\circ$
	皿面取り加工		
PKP0145	$\phi 0.01$ mm ~ $\phi 1$ mm	90°	
PKP0245	$\phi 0.01$ mm ~ $\phi 2$ mm	90°	
PKP0345	$\phi 0.01$ mm ~ $\phi 3$ mm	90°	
PKP0445	$\phi 0.01$ mm ~ $\phi 4$ mm	90°	
PKP0545	$\phi 0.01$ mm ~ $\phi 5$ mm	90°	
PKP0645	$\phi 0.01$ mm ~ $\phi 6$ mm	90°	
PKP0145C	$\phi 0.01$ mm ~ $\phi 1$ mm	90°	
PKP0245C	$\phi 0.01$ mm ~ $\phi 2$ mm	90°	
PKP0345C	$\phi 0.01$ mm ~ $\phi 3$ mm	90°	
PKP0445C	$\phi 0.01$ mm ~ $\phi 4$ mm	90°	
PKP0545C	$\phi 0.01$ mm ~ $\phi 5$ mm	90°	
PKP0645C	$\phi 0.01$ mm ~ $\phi 6$ mm	90°	
PKP0145DLC	$\phi 0.01$ mm ~ $\phi 1$ mm	90°	
PKP0245DLC	$\phi 0.01$ mm ~ $\phi 2$ mm	90°	
PKP0345DLC	$\phi 0.01$ mm ~ $\phi 3$ mm	90°	
PKP0445DLC	$\phi 0.01$ mm ~ $\phi 4$ mm	90°	
PKP0545DLC	$\phi 0.01$ mm ~ $\phi 5$ mm	90°	
PKP0645DLC	$\phi 0.01$ mm ~ $\phi 6$ mm	90°	



■本体

型番 Model. No.	図 Fig.	刃数	寸法 Dimensions (mm)						$\alpha^\circ$	コーティング	価格 (円)
			$\phi D$	$\phi d$	L	$\phi n$	刃長 X	刃長 Z			
PKP0145	②	1	1	4	55	9	0.5	0.5	90°	なし	9,560
PKP0245	②	1	2	4	55	9	1.0	1.0	90°	なし	9,560
PKP0345	①	1	3	3	55	-	1.5	1.5	90°	なし	7,480
PKP0445	①	1	4	4	55	-	2.0	2.0	90°	なし	8,230
PKP0545	①	1	5	5	55	-	2.5	2.5	90°	なし	8,030
PKP0645	①	1	6	6	60	-	3.0	3.0	90°	なし	9,790
PKP0145C	②	1	1	4	55	9	0.5	0.5	90°	AlCrN	10,770
PKP0245C	②	1	2	4	55	9	1.0	1.0	90°	AlCrN	10,770
PKP0345C	①	1	3	3	55	-	1.5	1.5	90°	AlCrN	8,580
PKP0445C	①	1	4	4	55	-	2.0	2.0	90°	AlCrN	9,440
PKP0545C	①	1	5	5	55	-	2.5	2.5	90°	AlCrN	9,240
PKP0645C	①	1	6	6	60	-	3.0	3.0	90°	AlCrN	11,000
PKP0145DLC	②	1	1	4	55	9	0.5	0.5	90°	DLC	11,980
PKP0245DLC	②	1	2	4	55	9	1.0	1.0	90°	DLC	11,980
PKP0345DLC	①	1	3	3	55	-	1.5	1.5	90°	DLC	9,790
PKP0445DLC	①	1	4	4	55	-	2.0	2.0	90°	DLC	10,770
PKP0545DLC	①	1	5	5	55	-	2.5	2.5	90°	DLC	10,670
PKP0645DLC	①	1	6	6	60	-	3.0	3.0	90°	DLC	12,540

※価格(円)=希望小売価格(円)

■切削条件

センターリング加工									
被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り (fz)	-	-	-	-	-	-	-	0.05~0.08	-
切削速度 (m/min)	-	-	-	-	-	-	-	150~250	-
目安回転数 (r.p.m.)	-	-	-	-	-	-	-	10,000	-
クーラント	-	-	-	-	-	-	-	あり	-
推奨工具	-	-	-	-	-	-	-	PKP0045 PKP0045DLC	-

面取り・皿面取り加工									
被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り (fz)	0.07~0.1	0.07~0.1	-	-	0.05~0.07	0.05~0.12	0.1~0.15	0.1~0.15	-
切削速度 (m/min)	120~180	120~180	-	-	120~180	120~180	150~250	150~250	-
目安回転数 (r.p.m.)	8,000	8,000	-	-	8,000	8,000	10,000	10,000	-
クーラント	あり	あり	-	-	あり	あり	あり	あり	-
推奨工具	PKP0045C	PKP0045C	-	-	PKP0045C	PKP0045C	PKP0045 PKP0045DLC	PKP0045 PKP0045DLC	-

V溝加工									
被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り (fz)	0.05~0.07	0.05~0.07	-	-	0.03~0.05	0.04~0.06	0.05~0.08	0.05~0.08	-
切削速度 (m/min)	120~180	120~180	-	-	120~180	120~180	150~250	150~250	-
目安回転数 (r.p.m.)	8,000	8,000	-	-	8,000	8,000	10,000	10,000	-
クーラント	あり	あり	-	-	あり	あり	あり	あり	-
推奨工具	PKP0045C	PKP0045C	-	-	PKP0045C	PKP0045C	PKP0045 PKP0045DLC	PKP0045 PKP0045DLC	-

- 仕上げの場合は、なるべく条件を下げて加工して下さい。
- C1以上の加工には適していません。
- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。面取り量が多い時はなるべく条件を下げて加工して下さい。