

# 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ます。



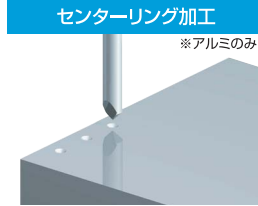
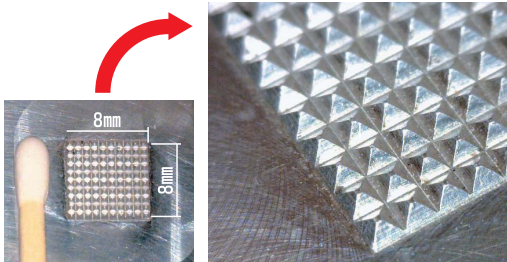
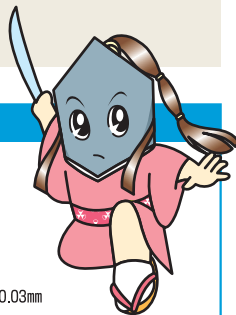
■材質：微粒子超硬

## 加工実例

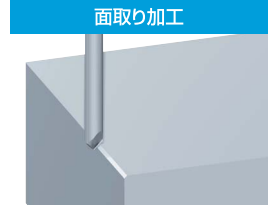
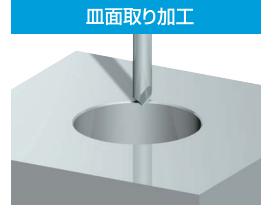
【0.8mm高さのピラミッド100個加工】

■ホルダー：PKP0645

- 材質……………A5052
- 回転数……………10,000r.p.m.
- テーブル送り……………500mm/min
- 切込量……………粗 0.185mm 仕上 0.03mm



※アルミのみ



※ボール盤では、ご使用になれません。

型番 Model No.	能力	α°
	皿面取り加工	
PKP0145	φ0.01mm~φ1mm	90°
PKP0245	φ0.01mm~φ2mm	90°
PKP0345	φ0.01mm~φ3mm	90°
PKP0445	φ0.01mm~φ4mm	90°
PKP0545	φ0.01mm~φ5mm	90°
PKP0645	φ0.01mm~φ6mm	90°
PKP0145C	φ0.01mm~φ1mm	90°
PKP0245C	φ0.01mm~φ2mm	90°
PKP0345C	φ0.01mm~φ3mm	90°
PKP0445C	φ0.01mm~φ4mm	90°
PKP0545C	φ0.01mm~φ5mm	90°
PKP0645C	φ0.01mm~φ6mm	90°
PKP0145DLC	φ0.01mm~φ1mm	90°
PKP0245DLC	φ0.01mm~φ2mm	90°
PKP0345DLC	φ0.01mm~φ3mm	90°
PKP0445DLC	φ0.01mm~φ4mm	90°
PKP0545DLC	φ0.01mm~φ5mm	90°
PKP0645DLC	φ0.01mm~φ6mm	90°

## ■本体

型番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸法 Dimensions (mm)				α°	コーティング	価格 (円)
			φD	φd	L	ℓn			
PKP0145	②	1	1	4	55	9	90°	なし	8,690
PKP0245	②	1	2	4	55	9	90°	なし	8,690
PKP0345	①	1	3	3	55	—	90°	なし	6,800
PKP0445	①	1	4	4	55	—	90°	なし	7,480
PKP0545	①	1	5	5	60	—	90°	なし	7,300
PKP0645	①	1	6	6	60	—	90°	なし	8,900
PKP0145C	②	1	1	4	55	9	90°	AICrN	9,790
PKP0245C	②	1	2	4	55	9	90°	AICrN	9,790
PKP0345C	①	1	3	3	55	—	90°	AICrN	7,800
PKP0445C	①	1	4	4	55	—	90°	AICrN	8,580
PKP0545C	①	1	5	5	60	—	90°	AICrN	8,400
PKP0645C	①	1	6	6	60	—	90°	AICrN	10,000
PKP0145DLC	②	1	1	4	55	9	90°	DLC	10,890
PKP0245DLC	②	1	2	4	55	9	90°	DLC	10,890
PKP0345DLC	①	1	3	3	55	—	90°	DLC	8,900
PKP0445DLC	①	1	4	4	55	—	90°	DLC	9,790
PKP0545DLC	①	1	5	5	60	—	90°	DLC	9,700
PKP0645DLC	①	1	6	6	60	—	90°	DLC	11,400

※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	刃当り送り (fz)	回転数 (r.p.m.)	クーラント
一般鋼系	×	×	×
合金鋼系	×	×	×
ステンレス鋼系	×	×	×
アルミ・樹脂・真鍮系	0.05~0.08	10,000	あり
鋳鋼系	×	×	×

V溝加工			
被削材質	刃当り送り (fz)	回転数 (r.p.m.)	クーラント
一般鋼系	0.05~0.07	8,000	あり
合金鋼系	0.05~0.07	8,000	あり
ステンレス鋼系	0.03~0.05	8,000	あり
アルミ・樹脂・真鍮系	0.05~0.08	10,000	あり
鋳鋼系	0.04~0.06	8,000	あり

面取り加工			
被削材質	刃当り送り (fz)	回転数 (r.p.m.)	クーラント
一般鋼系	0.07~0.1	8,000	あり
合金鋼系	0.07~0.1	8,000	あり
ステンレス鋼系	0.05~0.07	8,000	あり
アルミ・樹脂・真鍮系	0.1~0.15	10,000	あり
鋳鋼系	0.07~0.12	8,000	あり

- 仕上げの場合は、なるべく条件を下げて加工して下さい。
- G1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、切削位置により条件を調節して下さい。  
面取り量が大い時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。