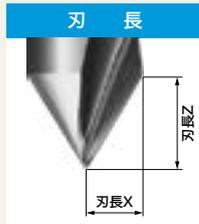
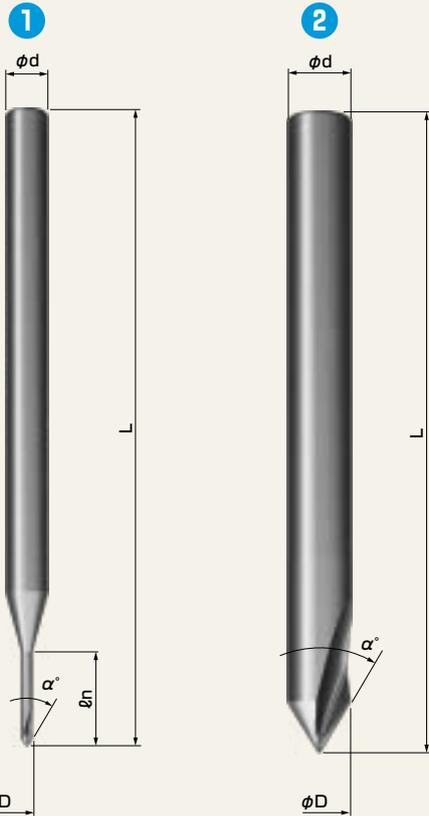


尖った細能!

- 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。
- V溝、面取り加工にも良好な切削性を有しています。



※V溝加工時、底部に0.1mm程度のフラット面が出来ます



■ 材質：微粒子超硬

型番 Model. No.	能力	α°
	皿面取り加工	
TNK0160	φ0.1mm~φ1mm	60°
TNK0260	φ0.1mm~φ2mm	60°
TNK0360	φ0.1mm~φ3mm	60°
TNK0460	φ0.1mm~φ4mm	60°
TNK0560	φ0.1mm~φ5mm	60°
TNK0660	φ0.1mm~φ6mm	60°
TNK0160C	φ0.1mm~φ1mm	60°
TNK0260C	φ0.1mm~φ2mm	60°
TNK0360C	φ0.1mm~φ3mm	60°
TNK0460C	φ0.1mm~φ4mm	60°
TNK0560C	φ0.1mm~φ5mm	60°
TNK0660C	φ0.1mm~φ6mm	60°
TNK0160DLC	φ0.1mm~φ1mm	60°
TNK0260DLC	φ0.1mm~φ2mm	60°
TNK0360DLC	φ0.1mm~φ3mm	60°
TNK0460DLC	φ0.1mm~φ4mm	60°
TNK0560DLC	φ0.1mm~φ5mm	60°
TNK0660DLC	φ0.1mm~φ6mm	60°

センターリング加工
※アルミのみ



※ボール盤では、ご使用になれません。

面取り加工



■ 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	刃長 X	刃長 Z			
TNK0160	①	1	1	4	60	9	0.5	0.87	60°	なし	14,300
TNK0260	①	1	2	4	60	9	1.0	1.73	60°	なし	14,300
TNK0360	②	1	3	3	60	-	1.5	2.6	60°	なし	10,340
TNK0460	②	1	4	4	60	-	2.0	3.46	60°	なし	12,090
TNK0560	②	1	5	5	60	-	2.5	4.33	60°	なし	11,060
TNK0660	②	1	6	6	60	-	3.0	5.2	60°	なし	13,330
TNK0160C	①	1	1	4	60	9	0.5	0.87	60°	AlCrN	17,220
TNK0260C	①	1	2	4	60	9	1.0	1.73	60°	AlCrN	17,220
TNK0360C	②	1	3	3	60	-	1.5	2.6	60°	AlCrN	11,680
TNK0460C	②	1	4	4	60	-	2.0	3.46	60°	AlCrN	13,890
TNK0560C	②	1	5	5	60	-	2.5	4.33	60°	AlCrN	12,600
TNK0660C	②	1	6	6	60	-	3.0	5.2	60°	AlCrN	14,970
TNK0160DLC	①	1	1	4	60	9	0.5	0.87	60°	DLC	18,440
TNK0260DLC	①	1	2	4	60	9	1.0	1.73	60°	DLC	18,440
TNK0360DLC	②	1	3	3	60	-	1.5	2.6	60°	DLC	13,790
TNK0460DLC	②	1	4	4	60	-	2.0	3.46	60°	DLC	16,430
TNK0560DLC	②	1	5	5	60	-	2.5	4.33	60°	DLC	15,100
TNK0660DLC	②	1	6	6	60	-	3.0	5.2	60°	DLC	17,700

※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
切削条件									
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	-	-	-	-	-	-	-	TNK〇〇45 TNK〇〇45DLC	-

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
切削条件									
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	TNK〇〇45C	TNK〇〇45C	-	-	TNK〇〇45C	TNK〇〇45C	TNK〇〇45 TNK〇〇45DLC	TNK〇〇45 TNK〇〇45DLC	-

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
切削条件									
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	TNK〇〇45C	TNK〇〇45C	-	-	TNK〇〇45C	TNK〇〇45C	TNK〇〇45 TNK〇〇45DLC	TNK〇〇45 TNK〇〇45DLC	-

- 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。