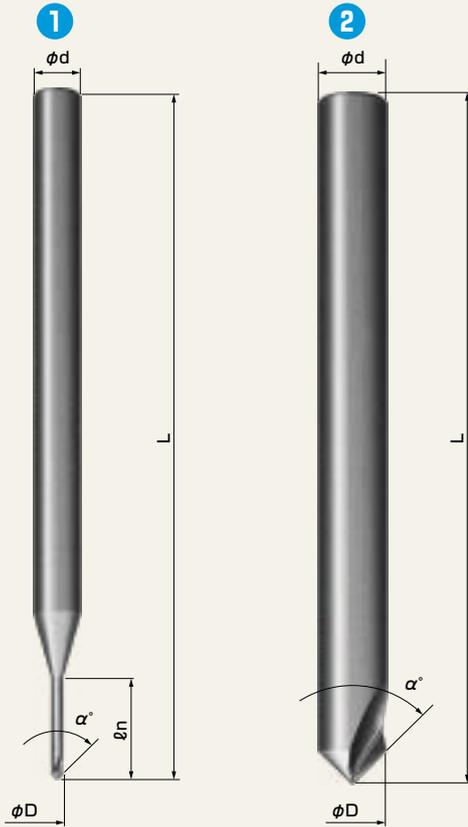
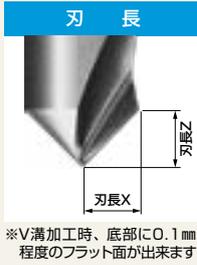


尖った細能!

- 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。



型番 Model No.	能力	α°
	皿面取り加工	
TNK0145	φ0.1mm~φ1mm	90°
TNK0245	φ0.1mm~φ2mm	90°
TNK0345	φ0.1mm~φ3mm	90°
TNK0445	φ0.1mm~φ4mm	90°
TNK0545	φ0.1mm~φ5mm	90°
TNK0645	φ0.1mm~φ6mm	90°
TNK0145C	φ0.1mm~φ1mm	90°
TNK0245C	φ0.1mm~φ2mm	90°
TNK0345C	φ0.1mm~φ3mm	90°
TNK0445C	φ0.1mm~φ4mm	90°
TNK0545C	φ0.1mm~φ5mm	90°
TNK0645C	φ0.1mm~φ6mm	90°
TNK0145DLC	φ0.1mm~φ1mm	90°
TNK0245DLC	φ0.1mm~φ2mm	90°
TNK0345DLC	φ0.1mm~φ3mm	90°
TNK0445DLC	φ0.1mm~φ4mm	90°
TNK0545DLC	φ0.1mm~φ5mm	90°
TNK0645DLC	φ0.1mm~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	刃長 X	刃長 Z			
TNK0145	①	1	1	4	60	9	0.5	0.5	90°	なし	14,300
TNK0245	①	1	2	4	60	9	1.0	1.0	90°	なし	14,300
TNK0345	②	1	3	3	60	-	1.5	1.5	90°	なし	10,340
TNK0445	②	1	4	4	60	-	2.0	2.0	90°	なし	12,090
TNK0545	②	1	5	5	60	-	2.5	2.5	90°	なし	11,060
TNK0645	②	1	6	6	60	-	3.0	3.0	90°	なし	13,330
TNK0145C	①	1	1	4	60	9	0.5	0.5	90°	AICrN	17,220
TNK0245C	①	1	2	4	60	9	1.0	1.0	90°	AICrN	17,220
TNK0345C	②	1	3	3	60	-	1.5	1.5	90°	AICrN	11,680
TNK0445C	②	1	4	4	60	-	2.0	2.0	90°	AICrN	13,890
TNK0545C	②	1	5	5	60	-	2.5	2.5	90°	AICrN	12,600
TNK0645C	②	1	6	6	60	-	3.0	3.0	90°	AICrN	14,970
TNK0145DLC	①	1	1	4	60	9	0.5	0.5	90°	DLC	18,440
TNK0245DLC	①	1	2	4	60	9	1.0	1.0	90°	DLC	18,440
TNK0345DLC	②	1	3	3	60	-	1.5	1.5	90°	DLC	13,790
TNK0445DLC	②	1	4	4	60	-	2.0	2.0	90°	DLC	16,430
TNK0545DLC	②	1	5	5	60	-	2.5	2.5	90°	DLC	15,100
TNK0645DLC	②	1	6	6	60	-	3.0	3.0	90°	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 ラ ン ト	-	-	-	-	-	-	-	あり	-
推 奨 工 具	-	-	-	-	-	-	-	TNK○○45 TNK○○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	0.07~0.1	0.07~0.1	-	-	0.05~0.07	0.05~0.12	0.1~0.15	0.1~0.15	-
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 ラ ン ト	あり	あり	-	-	あり	あり	あり	あり	-
推 奨 工 具	TNK○○45C	TNK○○45C	-	-	TNK○○45C	TNK○○45C	TNK○○45 TNK○○45DLC	TNK○○45 TNK○○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	0.05~0.07	0.05~0.07	-	-	0.03~0.05	0.04~0.06	0.05~0.08	0.05~0.08	-
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 ラ ン ト	あり	あり	-	-	あり	あり	あり	あり	-
推 奨 工 具	TNK○○45C	TNK○○45C	-	-	TNK○○45C	TNK○○45C	TNK○○45 TNK○○45DLC	TNK○○45 TNK○○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。