

特殊製品

特殊工具の製作、規格品の追加工、再研磨など幅広いご要望に対応。

Producing special tool, additional machining for standard product and re-grinding are handled.

特長 Feature

- 特殊INSERT製造(全加工)
- 各社規格品の追加工
- INSERT再研磨
- 各種ドリル再研磨
(ハイス&超硬ソリッド)
- チップソー再研磨(超硬&PCD)
- PCD製品(新規&再研磨)
- 素材円筒加工
- 微い加工(プロファイル)
- ホルダー製造
- PVD成膜
- Produce special insert
(for all process)
- Additional machining for all
company's standard products
- Re-grinding INSERT
- Re-grinding all kinds of drills
(Hi-speed steel& carbide solid)
- Re-grinding tip saw (Carbide & PCD)
- PCD products(new & re-grinding)
- Material cylindrical processing
- Additional process (profile)
- Produce holder
- PVD coating



特殊 INSERT Special inserts



- ※写真は成膜前基材です。
製品はTiAlN仕様。
- ※Item in picture is
before-coating material.
Product is TiAlN spec.

【上記仕様】

W = 3.00±0.01 Br = 5.5
材種：超微粒子超硬(内接円φ12.7)
使用ホルダー：オリジナルホルダー
刃先処理：ブラシホーニング(R0.01~0.03)
下地処理：ラップ

【Above spec.】

W = 3.00 Br = 5.5±0.01
Material: Micro-grain carbide (incircleφ12.7)
Use holder: Original
Tip handling: Brush honing (R0.01~0.03) Surface
handling: Wrap

特長 Feature

- 切りくず離れが向上
- 構成刃先が生成しにくい
- 成膜の効果もあいまって超寿命化
(ステンレス鋼切削時。TiAlNの成膜)
- Chip evacuation is improved.
- Built-up edge is hardly formed up.
- Durable due to coating
(TiAlN coat for stainless steel cutting)

■標準仕様 Standard specification

母材 Material	超硬 or サーマット or PCDロー付 Carbide or Cermet of brazed PCD
成膜 Coating	TiCN or TiAlN 他 TiCN or TiAlN etc.
溝幅許容差 Flute tolerance	±0.015
内接円許容差 Incircle tolerance	±0.015
使用ホルダー Holder	オリジナルホルダー or 各社ホルダー使用可 Original holder or else

特殊チップ例 Samples of special insert



特殊チップ正面写真 Special inserts (front)



特殊チップ側面写真 Special inserts (side)