



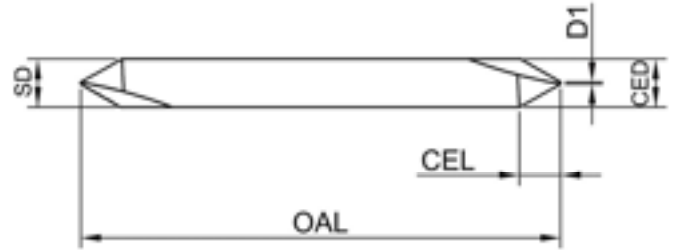
ホリゾー



刻印専用カッター 両頭タイプでコストダウンを実現！！

シャープな刃先形状により精密彫刻加工に最適です。
シリアル番号、商品コード、ロゴ、金型用左文字、製品情報等、刻印が可能。
面取り加工、皿面取り加工、側面加工等、1本で幅広く加工でき作業効率が向上。

加工材質	炭素鋼	合金鋼	ステンレス鋼	アルミ
硬度 (HRC)	~30	30~38	SUS304/316	~30
対応	◎	◎	○	◎



	型番	CED/ 刃径	面取角度	D1/先端径	CEL/ 刃長	SD/シャック径	OAL / 全長	刃数	コーティング	販売価格 / ¥
コーティングあり	KKI60-060W	6	60°	0.05	5.2	6	60	1	TiALN	9,980
コーティングなし	KKI60N-060W	6	60°	0.05	5.2	6	60	1	なし	8,880

切削条件参考表

彫刻加工

被削材	炭素鋼	合金鋼	ステンレス	鋳鉄	アルミニウム
切削速度	100~200	100~200	100~200	100~200	120~250
回転数	8,000~40,000	8,000~40,000	8,000~40,000	8,000~40,000	8,000~40,000
刃当り送り	0.002~0.005	0.002~0.005	0.002~0.005	0.002~0.005	0.005~0.01
推奨工具	KKI60-060W	KKI60-060W	KKI60-060W	KKI60-060W	KKI60N-060W

切削条件はあくまで目安であり作業環境の状況によって変動します。

1回の切込み深さはカッターの刃先状態、角度、被削材の仕上状態を参照しながら最適な条件でご使用下さい。

面取り・皿面取り加工

被削材	炭素鋼	合金鋼	ステンレス	鋳鉄	アルミニウム
切削速度	100~200	100~180	100~180	100~180	150~250
回転数	8,000	8,000	8,000	8,000	10,000
刃当り送り	0.04~0.1	0.02~0.08	0.02~0.08	0.05~0.1	0.05~0.1
推奨工具	KKI60-060W	KKI60-060W	KKI60-060W	KKI60-060W	KKI60N-060W

切削条件はあくまで目安であり作業環境の状況によって変動します。

刻印用の特殊製作を承ります！！

面取りツール参考選定表

加工内容	推奨商品型番 (超硬)	推奨商品型番 (ハイス)
センターリング	PRD90/RD90	HPRD90/HRD90/MG (MHRD)
穴の面取り	PRD90/RD90/CMS/PMS390/ CM690/NJR390/VMC90	HPRD90/HRD90/MG (MHRD)
エッジの面取り	CMS/PMS390/CM690/ NJR390/VMC90	—
R面取り	RCS	—
V溝加工	CMS/VMC90	—
刻印	KKI60	—
ボール盤/電気ドリルでの使用	—	KSX90H/KS90H