

超硬キー溝付2段パンチ

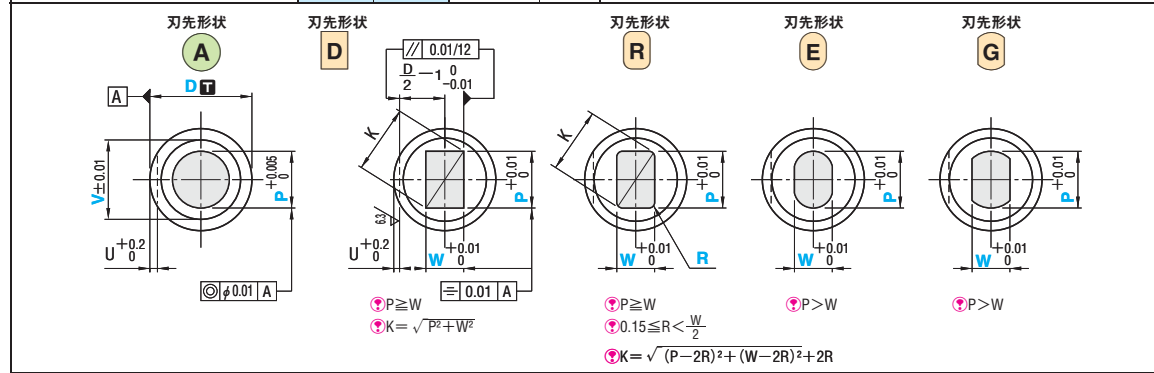
-ノーマル・コーティングTiCN処理-

製品データ

※P.1220

追加加工価格も数量スライド適用※P.39

Type	シャンク径 D 公差	材質 硬度	型式		刃先形状は下図 刃先形状 A ~ Gより選択
			Type	Shape 刃先形状	
RoHS 超硬粒子 (HIP) コーティングTiCN処理 H-WKWTW	D _{m5}	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA 超微粒子 (HIP) 90 ~ 92HRA (D3 ~ 6)	WKWTW	A	<p>●コーティングTiCN処理品の刃先端面の研磨はコーティング前に 行っております。</p>
			WXKWTW	D	
-コーティングTiCN処理-	D ^{+0.005} ₀	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA 超微粒子 (HIP) 90 ~ 92HRA (D3 ~ 6)	A-WKWTW	E	
			AH-WKWTW	G	



Type	Shape 刃先形状	D	L (選択)	指定0.001mm単位		指定0.01mm単位		指定0.1mm単位		V	F	T	U
				P	B	対角線 Kmax.	対角線 P-W	R	B				
WKTW WXKWTW (D3 ~ 6)	A	3	40・50・60	0.500 ~ 0.749	2.0 ~ 5.0	2.96	1.00 ~ 1.99	2.0 ~ 8.0	丸: B+f+2<F≤Fmax 変形: B+f+3.5<F≤Fmax & 丸: F≤L-25 変形: F≤L-30	丸: D>V>P+0.01 V≥1.00	丸: D>V>P+0.01 V≥1.00	0.5	T≥5
				0.750 ~ 0.999	2.0 ~ 8.0	2.00 ~ 2.49	2.0 ~ 13.0	2.0 ~ 19.0					
				1.000 ~ 1.999	2.0 ~ 13.0	2.50 ~ 2.96	2.0 ~ 19.0	2.0 ~ 19.0					
H-WKWTW H-WXKWTW (D3 ~ 6)	D	4	40・50・60・70	0.500 ~ 0.749	2.0 ~ 5.0	3.96	1.00 ~ 1.99	2.0 ~ 8.0	丸: D>V>P+0.01 V≥1.00	丸: D>V>P+0.01 V≥1.00	0.5	T≥5	
				0.750 ~ 0.999	2.0 ~ 8.0	2.00 ~ 2.49	2.0 ~ 13.0	2.0 ~ 19.0					
				1.000 ~ 1.999	2.0 ~ 13.0	2.50 ~ 2.96	2.0 ~ 19.0	2.0 ~ 19.0					
A-WKWTW A-WXKWTW (D3 ~ 6)	E	5	40・50・60・70	0.500 ~ 0.749	2.0 ~ 5.0	4.96	1.00 ~ 1.99	2.0 ~ 8.0	丸: D>V>P+0.01 V≥1.00	丸: D>V>P+0.01 V≥1.00	0.5	T≥5	
				0.750 ~ 0.999	2.0 ~ 8.0	2.00 ~ 2.49	2.0 ~ 13.0	2.0 ~ 19.0					
				1.000 ~ 1.999	2.0 ~ 13.0	2.50 ~ 2.96	2.0 ~ 19.0	2.0 ~ 19.0					
AH-WKWTW AH-WXKWTW (D3 ~ 6)	G	6	40・50・60・70	0.500 ~ 0.749	2.0 ~ 5.0	5.96	1.00 ~ 1.99	2.0 ~ 8.0	丸: D>V>P+0.01 V≥1.00	丸: D>V>P+0.01 V≥1.00	0.5	T≥5	
				0.750 ~ 0.999	2.0 ~ 8.0	2.00 ~ 2.49	2.0 ~ 13.0	2.0 ~ 19.0					
				1.000 ~ 1.999	2.0 ~ 13.0	2.50 ~ 2.96	2.0 ~ 19.0	2.0 ~ 19.0					
-コーティングTiCN処理-	R	8	40・50・60・70・80	0.500 ~ 0.749	2.0 ~ 5.0	7.96	1.00 ~ 1.99	2.0 ~ 8.0	丸: D>V>P+0.01 V≥1.00	丸: D>V>P+0.01 V≥1.00	0.5	T≥5	
				0.750 ~ 0.999	2.0 ~ 8.0	2.00 ~ 2.49	2.0 ~ 13.0	2.0 ~ 19.0					
				1.000 ~ 1.999	2.0 ~ 13.0	2.50 ~ 2.96	2.0 ~ 19.0	2.0 ~ 19.0					
-コーティングTiCN処理-	G	10	40・50・60・70・80	0.500 ~ 0.749	2.0 ~ 5.0	9.96	1.00 ~ 1.99	2.0 ~ 8.0	丸: D>V>P+0.01 V≥1.00	丸: D>V>P+0.01 V≥1.00	0.5	T≥5	
				0.750 ~ 0.999	2.0 ~ 8.0	2.00 ~ 2.49	2.0 ~ 13.0	2.0 ~ 19.0					
				1.000 ~ 1.999	2.0 ~ 13.0	2.50 ~ 2.96	2.0 ~ 19.0	2.0 ~ 19.0					
-コーティングTiCN処理-	G	13	40・50・60・70・80	0.500 ~ 0.749	2.0 ~ 5.0	12.96	1.00 ~ 1.99	2.0 ~ 8.0	丸: D>V>P+0.01 V≥1.00	丸: D>V>P+0.01 V≥1.00	0.5	T≥5	
				0.750 ~ 0.999	2.0 ~ 8.0	2.00 ~ 2.49	2.0 ~ 13.0	2.0 ~ 19.0					
				1.000 ~ 1.999	2.0 ~ 13.0	2.50 ~ 2.96	2.0 ~ 19.0	2.0 ~ 19.0					
-コーティングTiCN処理-	G	16	40・50・60・70・80	0.500 ~ 0.749	2.0 ~ 5.0	15.96	1.00 ~ 1.99	2.0 ~ 8.0	丸: D>V>P+0.01 V≥1.00	丸: D>V>P+0.01 V≥1.00	0.5	T≥5	
				0.750 ~ 0.999	2.0 ~ 8.0	2.00 ~ 2.49	2.0 ~ 13.0	2.0 ~ 19.0					
				1.000 ~ 1.999	2.0 ~ 13.0	2.50 ~ 2.96	2.0 ~ 19.0	2.0 ~ 19.0					

●コーティングTiCN処理はPmin.1.00mmになります。
●P寸指定単位→コーティング処理は0.01mm単位になります。(PKC追加加工使用の場合0.001mm単位指定可)

Order 注文例: 型式 - L - P - W - B - V - F - R (Rのみ) - T

例: WKTTWA 10 - 80 - P9.500 - B25 - V9.80 - F40 - T20

例: A-WKTTWR13 - 80 - P10.50 - W7.34 - B10 - V12.00 - F30 - R0.5 - T25

Delivery 出荷日: 3日目発送, 5日目発送

Alterations 追加加工: WKTTWA 10 - LC72 - P4.800 - B10 - V6.80 - F40 - T20 - HC12

Alterations	Code	(A)	D R E G	¥1Code
PRC	刃先側端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ●PRC≤(P-0.2)/2 ●PCC-GC併用不可 刃先側端面C面取り加工 0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ●PCC≤(P-0.2)/2 ●PRC-GC併用不可 20°≤GC<90° 指定1°単位 刃先長さB≥f+2 f=P/2×tan(90°-GC°) ●SC併用時は先端・エッジに丸みがつきます。 ●P≤1.000適用不可 ●LKC-LKZ-LCT-LMT-PRC-PCC併用不可	2,000		
PCC	刃先側端面R加工 0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ●PCC≤(P-0.2)/2 ●PRC-GC併用不可 20°≤GC<90° 指定1°単位 刃先長さB≥f+2 f=P/2×tan(90°-GC°) ●SC併用時は先端・エッジに丸みがつきます。 ●P≤1.000適用不可 ●LKC-LKZ-LCT-LMT-PRC-PCC併用不可	1,600		
GC	刃先側端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ●PRC≤(P-0.2)/2 ●PCC-GC併用不可 20°≤GC<90° 指定1°単位 刃先長さB≥f+2 f=P/2×tan(90°-GC°) ●SC併用時は先端・エッジに丸みがつきます。 ●P≤1.000適用不可 ●LKC-LKZ-LCT-LMT-PRC-PCC併用不可	1,200		
SC	刃先粗さ変更 0.08 → 0.05	800 D R E G 1,200		
PKC	刃先公差変更 ノーマル P+0.005 → +0.003 P-W → +0.01 → +0.005 コーティング処理 P → 0 → +0.005 ●コーティング処理は0.01mm単位指定可	1,600 D R E G 1,800 2,300		
PKV	刃先公差変更 ノーマル P+0.005 → ±0.002 コーティング処理 P+0.01 → ±0.005 ●P寸法指定単位は変わりません。	0		
VKC	V寸法公差変更 V+0.01 → +0.005 ●V寸法0.001mm単位指定可 ●コーティングTiCN処理適用不可	1,600 D R E G 2,300		

Price 価格

数量スライド価格 (●1円未満切り捨て) ※P.37

数量	1~4	5~9	10~14	15~20	表示数量を超えは価格・出荷日見積り
値引率	基準単価	5%	10%	15%	

■基準単価

D	(A)	D	R	E	G
3	4,630	7,830	8,490	8,490	7,660
4	4,760	7,950	8,490	8,630	7,780
5	4,860	8,170	8,690	8,830	7,990
6	5,320	8,800	9,420	9,570	8,580
8	6,490	10,580	11,190	11,410	10,310
10	7,710	12,220	12,830	13,060	11,950
13	9,150	14,590	15,090	15,350	14,230
16	11,370	17,520	18,180	18,450	17,170

Alterations	Code	(A)	D R E G	¥1Code
LC	全長変更 25+F≤LC<L 指定0.1mm単位 ●全長-刃先長さが25mm以下の場合、刃先長さは全長-25mmになります。(LKC-LKZ併用の場合0.01mm単位指定可)	600		
LCT	T寸法公差変更 T+0.05 → 0 -0.02	1,400		
LKC	全長公差変更 L+0.3 → +0.05	1,200		
LKZ	全長公差変更 L+0.3 → +0.01	1,800		
KC	刃先公差変更 P-W → +0.01 → +0.005 ●コーティング処理適用不可	600		
NKC	刃先公差変更 P-W → +0.01 → +0.005 ●コーティング処理適用不可	0		
KD	刃先公差変更 P-W → +0.01 → +0.005 ●コーティング処理適用不可	600		
WKD	キー溝平行加工(2面)	1,200		
TKC	T寸法公差変更 T+0.05 → 0 -0.02	1,200		
UK	キー溝深さ変更 D 4-5 0.7 6 1.2 8 ~ 16 1.7 ●D3は適用不可	400		
SKC	シャンク部フラット面加工(1面) D R E G ●D3~6 P≤D-1.2 W≤D-1.2 (加工幅0.5) ●D8~ P≤D-2.2 W≤D-2.2 (加工幅1) ●KC・KD・WKD併用不可	1,800		

D	(A)	D	R	E	G
3	6,160	9,360	10,010	10,020	9,190
4	6,320	9,510	10,050	10,190	9,340
5	6,490	9,800	10,320	10,460	9,620
6	7,130	10,610	11,230	11,380	10,390
8	8,490	12,580	13,190	13,410	12,310
10	9,910	14,420	15,030	15,260	14,150
13	11,560	17,000	17,500	17,760	16,640
16	14,010	20,160	20,820	21,090	19,810