

Type	シャンク径 D T公差	材質 硬度	型式	形状			
RoHS	D $-\frac{0.001}{-0.006}$	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA	B-WKAS B-WKAL				
		超微粒子 (HIP) 90 ~ 92HRA	B-WXKAS B-WXKAL (D3 ~ 6)				
-ラップ仕上げ-	D $-\frac{0.001}{-0.006}$	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA	BL-WKAS BL-WKAL				
		超微粒子 (HIP) 90 ~ 92HRA	BL-WXKAS BL-WXKAL (D3 ~ 6)				
-コーティングTiCN処理-	D $-\frac{0.001}{-0.006}$	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA 表面3000HV	BH-WKAS BH-WKAL				
		超微粒子 (HIP) 90 ~ 92HRA 表面3000HV	BH-WXKAS BH-WXKAL (D3 ~ 6)				
型式		L		指定0.001mm単位 min. P max.	0.1mm単位 T	B	U キー溝深さ
Type	Shape 刃先形状	刃先長さ	D				
B-WK	S	3	40 50 60	1.000 ~ 2.990	8	0.5	
		4	40 50 60 70	1.000 ~ 3.990			
B-WXK (D3 ~ 6)	A	5	40 50 60 70	2.000 ~ 4.990	13	1.5	
		6	40 50 60 70	2.000 ~ 5.990			
-ラップ仕上げ-	A	8 (40)	50 60 70 80	3.000 ~ 7.990	19		
		10 (40)	50 60 70 80	3.000 ~ 9.990			
BL-WK	A	13 (40)	50 60 70 80	6.000 ~ 12.990	13	0.5	
		16 (40)	50 60 70 80	10.000 ~ 15.990			
BL-WXK (D3 ~ 6)	L	3	50 60	1.000 ~ 2.990	19	1.0	
		4	50 60 70	1.000 ~ 3.990			
-コーティングTiCN処理-	A	5	50 60 70	2.000 ~ 4.990	25	1.5	
		6	50 60 70	2.000 ~ 5.990			
BH-WK	A	8	50 60 70 80	3.000 ~ 7.990	13	0.5	
		10	50 60 70 80	3.000 ~ 9.990			
BH-WXK (D3 ~ 6)	A	13	50 60 70 80	6.000 ~ 12.990			
		16	60 70 80	10.000 ~ 15.990			

①コーティングTiCN処理タイプは、P寸法指定単位が0.01mmとなります。(PKC追加工使用の場合0.001mm単位指定可)

②キー溝不要の場合は、T=Lでご指定ください。

③L(40)…B=8 全長が(40)の場合、刃先長さは一律8mmになります。

Order 注文例	型式 - L - P - T B-WKAS 8 - 70 - P6.500 - T20	①キー溝不要の場合は、T=Lでご指定ください。
Delivery 出荷日	2 日目出荷	②出荷日 ご注文締切
	急 ストク A 翌日出荷 1,500円/1本 PM 6:00迄 P.40	③3本以上で1明細行当たり一律4,050円
Alterations 追加工	型式 - L(LC) - P(PC) - T - (BC-WK...etc.) B-WKAS 8 - LC6.5 - P6.500 - T20 - PKC	④コーティングTiCN処理
Alterations 刃先追加工	PC	刃先寸法変更 PC \geq Pmin./2 ①コーティング処理品 PC \geq Pmin./2 \geq 1.00 指定0.001mm単位 P(PC) Bmax. 0.500 ~ 0.999 4 1.000 ~ 1.999 13 2.000 ~ 2.999 19 3.000 ~ 3.999 30 4.000 ~ 5.999 40 6.000 ~ 45
Alterations 刃先追加工	BC	刃先長変更 2 \leq BC \leq max. ①コーティング処理品 2 \leq BC \leq Bmax \leq $\frac{L}{2}$ 指定0.1mm単位 ②全長Lは刃先長BC+25mm以上必要です。
Alterations 刃先追加工	SC	刃先粗さ 変更 ①コーティング処理のみ適用可 コーティング前の母材に加工します。
Alterations 刃先追加工	PRC \pm 0.05	刃先側端面R加工 0.3 \leq PRC \leq 1 指定0.1mm単位 ①PRC \leq (P-0.2)/2 ②PCC・GC併用不可
Alterations 刃先追加工	PCC \pm 0.05	刃先側端面C面取り加工 0.3 \leq PCC \leq 1 指定0.1mm単位 ①PCC \leq (P-0.2)/2 ②PRC・GC併用不可
Alterations キー溝部追加工	GC	20° \leq GC $<$ 90° 指定1°単位 刃先長さB \geq f+2 f=P/2 \times tan(90°-GC°) ①ラップ仕上げ・SC併用時はエッジに丸みがつきます。 ②P \leq 1.000適用不可 ③LKC・LKZ・PRC・PCC併用不可
Alterations キー溝部追加工	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) D $\frac{1}{2}$ -0.5-0.01 D3 ~ 6 P \leq D-1.2 (加工幅0.5) D $\frac{1}{2}$ -1-0.01 D8 ~ 16 P \leq D-2.2 (加工幅1) ④D3は適用不可

数量スライド価格 (①円未満切り捨て) P.39	
数量区分	標準対応
数量	1 ~ 4 5 ~ 9 10 ~ 14 15 ~ 20 21 ~
値引率	5% 10% 15% お見積り
①表示数量超えはWOSにてご確認ください。	

■V30 (HIP) 基準単価

D	(A)		
D	B-WKAS B-WKAL	BL-WKAS BL-WKAL	BH-WKAS BH-WKAL
3	3,550	4,310	5,080
4	3,600	4,360	5,170
5	3,650	4,410	5,280
6	4,060	4,820	5,870
8	5,170	5,930	7,170
10	6,270	7,030	8,470
13	7,590	8,350	10,000
16	9,680	10,440	12,320

■キー溝付パンチ用 固定キー	
PSKB PSKBH	PSKS PSKJ

■超微粒子 (HIP) 基準単価	
D	(A)
B-WXKAS B-WXKAL	BL-WXKAS BL-WXKAL
3	6,110
4	6,170
5	6,480
6	7,350

