

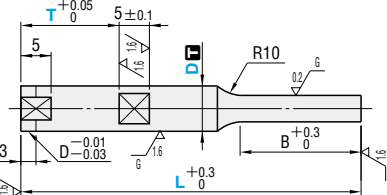

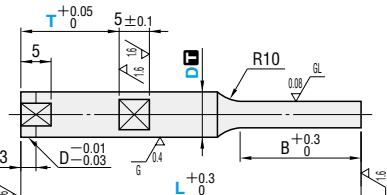


ノーマル	シャック径 D <sub>1</sub> 公差	材質 硬度	型式		刃先形状は下記A D R E Gより選択
			Type	刃先形状 刃先長さ	
	D <sub>m5</sub>	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA	WK		
		超微粒子 (HIP) 90 ~ 92HRA	WXK (D3 ~ 6)		
	D <sub>0</sub> <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub>	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA	A-WK		
		超微粒子 (HIP) 90 ~ 92HRA	A-WXK (D3 ~ 6)		
ラップ仕上げ	D <sub>m5</sub>	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA	L-WK		
		超微粒子 (HIP) 90 ~ 92HRA	L-WXK (D3 ~ 6)		
	D <sub>0</sub> <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub>	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA	AL-WK		
		超微粒子 (HIP) 90 ~ 92HRA	AL-WXK (D3 ~ 6)		

シャック径公差D<sub>1</sub>はm5・<sup>+0.005</sup><sub>0</sub> 選択

シャック径公差D<sub>1</sub>はm5・<sup>+0.005</sup><sub>0</sub> 選択

刃先形状 A

刃先形状 D

刃先形状 R

刃先形状 E

刃先形状 G








$P \geq W$   
 $K = \sqrt{P^2 + W^2}$

$P \geq W$   
 $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$   
 $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$

$P > W$



$P > W$

$P > W$

型式				L			指定0.001mm単位		指定0.01mm単位		0.1mm単位	B	U キ 深 さ
Type	刃先形状	B 刃先長さ	D				Ⓐ	D R E G		Ⓡ	T		
							min. P max.	P・Kmax.	P・Wmin.	R			
(D <sub>m5</sub> ) (D <sub>0</sub> <sup>+0.005</sup> ) ノーマル  WK WXK (D3 ~ 6)  ラップ仕上げ L-WK AL-WK L-WXK AL-WXK (D3 ~ 6)	    		3	40	50	60	1.000 ~ 2.990	—	—	0.15 ~ W 2 未 満  Ⓡのみ	T≥5.0 ※	8	0.5 1.0
			4	40	50	60	70	1.000 ~ 3.990	3.97				
			5	40	50	60	70	2.000 ~ 4.990	4.97			1.50	
			6	40	50	60	70	2.000 ~ 5.990	5.97			1.50	
			8	(40)	50	60	70	80	3.000 ~ 7.990			7.97	2.00
			10	(40)	50	60	70	80	3.000 ~ 9.990			9.97	2.50
			13	(40)	50	60	70	80	6.000 ~ 12.990			12.97	3.00
			16	(40)	50	60	70	80	10.000 ~ 15.990			15.97	4.00
			3		50	60	1.000 ~ 2.990	—	—			13	0.5 1.0
			4		50	60	70	1.000 ~ 3.990	3.97				
			5		50	60	70	2.000 ~ 4.990	4.97			2.00	
			6		50	60	70	2.000 ~ 5.990	5.97			2.00	
			8		50	60	70	80	3.000 ~ 7.990			7.97	2.50
			10		50	60	70	80	3.000 ~ 9.990			9.97	2.50
			13		50	60	70	80	6.000 ~ 12.990			12.97	3.00
			16			60	70	80	10.000 ~ 15.990			15.97	4.00

Order 注文例	型式	L	P	W	R(R)のみ	T	①キー溝不要の場合は、 T=Lでご指定ください。
	A-WKAS 8	70	P.6.500			T20	
Delivery 出荷日	②	日日出荷	③	ストーク A			
	5	日日出荷	④	ストーク B			
Alterations 追加加工	型式	L(LC・LCT)	P(PC)	W(WC)	R	T	(BC・KC・KD…etc.)
	A-WKAS 8	LC65.5	P.6.500			T20	PKC

追加加工	記号	刃先形状																									
		(A)	D R E G																								
刃先	PC WC	刃先寸法変更 $PC \geq P_{min.}/2$ 指定0.001mm単位 <table border="1"> <tr><th>P(PC)</th><th>Bmax.</th></tr> <tr><td>0.500 ~ 0.999</td><td>4</td></tr> <tr><td>1.000 ~ 1.999</td><td>13</td></tr> <tr><td>2.000 ~ 2.999</td><td>19</td></tr> <tr><td>3.000 ~ 3.999</td><td>30</td></tr> <tr><td>4.000 ~ 5.999</td><td>40</td></tr> <tr><td>6.000 ~</td><td>45</td></tr> </table>	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	刃先寸法変更 $PC \geq \frac{W}{2} \times \frac{L}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位 (PKC併用の場合、 0.001mm単位指定可) <table border="1"> <tr><th>P(PC)・W(WC)</th><th>Bmax.</th></tr> <tr><td>1.000 ~ 1.999</td><td>8</td></tr> <tr><td>2.000 ~ 2.499</td><td>13</td></tr> <tr><td>2.500 ~ 3.999</td><td>19</td></tr> <tr><td>4.000 ~</td><td>25</td></tr> </table>	P(PC)・W(WC)	Bmax.	1.000 ~ 1.999	8	2.000 ~ 2.499	13	2.500 ~ 3.999	19	4.000 ~	25
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																										
P(PC)・W(WC)	Bmax.																										
1.000 ~ 1.999	8																										
2.000 ~ 2.499	13																										
2.500 ~ 3.999	19																										
4.000 ~	25																										
BC	刃先長さ変更 $2 \leq BC \leq B_{max.}$ 指定0.1mm単位 ①全長Lは刃先長さBC+ 25mm以上必要です。	刃先長さ変更 $2 \leq BC \leq B_{max.}$ 指定0.1mm単位 ①全長Lは刃先長さBC+ 30mm以上必要です。																									
PRC	刃先側端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定0.1mm単位 ① $PRC \leq (P-0.2)/2$ ②PRC・GC併用不可	—																									
PCC	刃先側端面C面取り加工 $0.3 \leq PCC \leq 1$ 指定0.1mm単位 ① $PCC \leq (P-0.2)/2$ ②PRC・GC併用不可	—																									
GC	$20^\circ \leq GC < 90^\circ$ 指定1°単位 刃先長さ $B \geq 1+2$ $f = P/2 \times \tan(90^\circ - GC^\circ)$ 三角関数の真数表をP.1771 ①ラップ仕上げの場合先端・ エッジに丸みがつきます。 ② $P \leq 1.000$ 適用不可 ③LKC・LKZ・LCT・PRC ・PCC併用不可	—																									
PKC PKV	刃先公差変更 $P \begin{smallmatrix} +0.005 \\ 0 \end{smallmatrix} \Rightarrow \begin{smallmatrix} +0.003 \\ 0 \end{smallmatrix}$ 刃先公差変更 $P \begin{smallmatrix} +0.005 \\ 0 \end{smallmatrix} \Rightarrow \pm 0.002$ ①寸法指定単位は変わりません。	刃先公差変更 $(P \cdot W \text{寸法} 0.001\text{mm単位指定可})$ $P \cdot W \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \Rightarrow \begin{smallmatrix} +0.005 \\ 0 \end{smallmatrix}$ 刃先公差変更 $P \cdot W \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \Rightarrow \pm 0.005$ ①寸法指定単位は変わりません。																									

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
	LC	全長変更 25+B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 ①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)	全長変更 30+B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 ①全長-刃先長さが30mm以 下の場合、刃先長さは 全長-30mmになります。
	LCT	T寸法公差・全長変更を1つのコードで加工します。 指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項(①)はLCと同様	全長 公差変更 T寸法公差変更 T <sub>0</sub> <sup>+0.05</sup> ⇔ <sub>0</sub> <sup>-0.02</sup> (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
	LKC	全長公差変更 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	L <sub>0</sub> <sup>+0.3</sup> ⇔ <sub>0</sub> <sup>+0.05</sup>
	LKZ	全長公差変更 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	L <sub>0</sub> <sup>+0.3</sup> ⇔ <sub>0</sub> <sup>+0.01</sup>
	KC	—	廻り止め 0° 180° 270° 位置変更 指定1°単位
	NKC	—	廻り止め無し
	KD	—	キー溝 0° 180° 270° 位置変更 指定1°単位
	WKD	キー溝平行加工 (2面)	キー溝平行加工 (2面) KD併用可
	TKC	T寸法公差変更 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	T <sub>0</sub> <sup>+0.05</sup> ⇔ <sub>0</sub> <sup>-0.02</sup>
	UK	キー溝深さ変更 ③D3は適用不可	D <sub>0</sub> <sup>+0.5</sup> ⇔ <sub>0</sub> <sup>-0.01</sup> UK 4.5 0.7 6 1.2 8 ~ 16 1.7

シャック部フラット面加工(1面)  
 ① D R E G  
 ・D3 ~ 6P ≤ 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)  
 ② KC・KD・WKD併用不可

## ■キー溝付パンチ用固定キー ⑤ P.363

PSKB PSKBH	PSKS PSKJ	PSKP PSKH	PSKW
---------------	--------------	--------------	------