
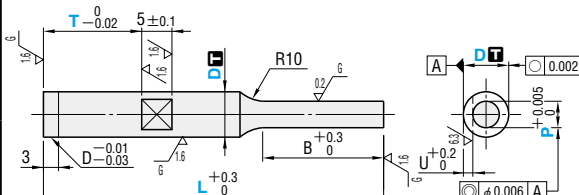
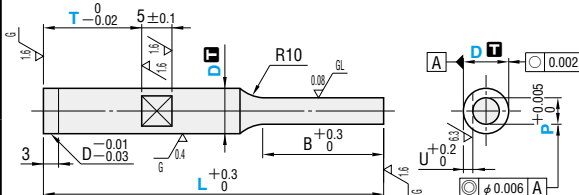
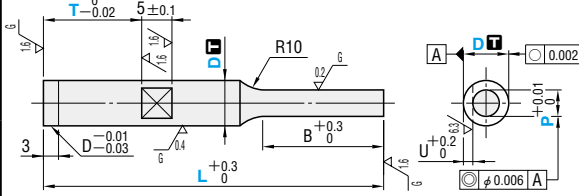




超硬キー溝付パンチ

-D公差マイナス・ノーマル・ラップ仕上げ・TiCNコーティング-

ラップ仕上げ
TiCNコーティング

☑ P.1725
☑ P.1724

ノーマル	RoHS10	シャック径 D公差	材質 硬度	型式	形状
		D -0.001 -0.006	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA 超微粒子 (HP) 90 ~ 92HRA	B-WKAS B-WKAL B-WXKAS B-WXKAL (D3 ~ 6)	 ① シャック端面中心に加工痕が残る場合がありますが機能上問題はありません。 刃先長さ (B) L>S
ラップ仕上げ	RoHS10	D -0.001 -0.006	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA 超微粒子 (HP) 90 ~ 92HRA	BL-WKAS BL-WKAL BL-WXKAS BL-WXKAL (D3 ~ 6)	 ① シャック端面中心に加工痕が残る場合がありますが機能上問題はありません。 刃先長さ (B) L>S
TiCNコーティング	RoHS10	D -0.001 -0.006	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA 表面3000HV 超微粒子 (HP) 90 ~ 92HRA 表面3000HV	BH-WKAS BH-WKAL BH-WXKAS BH-WXKAL (D3 ~ 6)	 ① 刃先端面の研磨はコーティング前に行っております。 ② シャック端面中心に加工痕が残る場合がありますが機能上問題はありません。 刃先長さ (B) L>S

型式				L				指定0.001mm単位※1	0.1mm単位	B	U キー溝深さ	
Type	刃先形状	B 刃先長さ	D					Ⓐ	T			
								min. P max.				
ノーマル B-WK B-WXK (D3 ~ 6)	Ⓐ		3	40	50	60		1.000 ~ 2.990	T ≥ 5.0 ※2	8	0.5	
			4	40	50	60	70	1.000 ~ 3.990				
			5	40	50	60	70	2.000 ~ 4.990				
			6	40	50	60	70	2.000 ~ 5.990			1.0	
			8	(40)	50	60	70	80		3.000 ~ 7.990	13	1.5
			10	(40)	50	60	70	80		3.000 ~ 9.990		
			13	(40)	50	60	70	80		6.000 ~ 12.990		
			16	(40)	50	60	70	80		10.000 ~ 15.990		
		3	50	60		1.000 ~ 2.990	13	0.5				
		4	50	60	70	1.000 ~ 3.990						
		5	50	60	70	2.000 ~ 4.990						
		6	50	60	70	2.000 ~ 5.990		1.0				
		8	50	60	70	80	3.000 ~ 7.990	19		1.5		
		10	50	60	70	80	3.000 ~ 9.990					
		13	50	60	70	80	6.000 ~ 12.990					
		16	60	70	80	10.000 ~ 15.990						
TiCNコーティング												
BH-WK												
BH-WXK												
(D3 ~ 6)												

※1 TiCNコーティングタイプは、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。
① L(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

☑ キー溝不要の場合は、
T=Lでご指定ください。








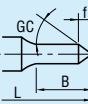
Delivery
出荷日

■ ノーマル・ラップ仕上げ
2 日日出荷
■ TiCNコーティング
5 日日出荷



Alterations
追加工

型式 - L(LC) - P(PC) - T - (BC・WKD...etc.)
B-WKAS 8 - LC65.5 - P6.500 - T20 - PKC

	追加工	記号	詳細														
刃先		PC	刃先寸法変更 PC ≥ Pmin./2 ☑TiCNコーティング PC ≥ Pmin./2 ≥ 1.00 指定0.001mm単位 <table border="1" data-bbox="1723 641 1849 726"><thead><tr><th>P (PC)</th><th>Bmax.</th></tr></thead><tbody><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></tbody></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
	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																
	BC	刃先長変更 2 ≤ BC ≤ Bmax. ☑TiCNコーティング 2 ≤ BC ≤ Bmax ≤ 1/2 指定0.1mm単位 ☑全長Lは刃先長さBC+25mm以上が必要です。															
	SC	刃先ラップ仕上げ 刃先粗さ 変 更 コーティング前の母材を仕上げます。															
	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															
	PCC	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															
	GC	20° ≤ GC < 90° 指定1°単位 刃先長さB ≥ f+2 f = P/2 × tan (90° - GC°) 三角関数の真数表☑P.1771 ☑ラップ仕上げ・SC併用時はエッジに丸みがつきます。 ☑P ≤ 1.000適用不可 ☑LKC・LKZ・PRC・PCC併用不可															

追加工		記号	詳細							
刃先		PKC	刃先公差変更 ノーマル・ラップ仕上げ $P \begin{smallmatrix} +0.005 \\ 0 \end{smallmatrix} \Rightarrow \begin{smallmatrix} +0.003 \\ 0 \end{smallmatrix}$ TiCNコーティング $P \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \Rightarrow \begin{smallmatrix} +0.005 \\ 0 \end{smallmatrix}$							
		PKV	刃先公差変更 ♡P寸法指定単位は変わりません。 ノーマル・ラップ仕上げ $P \begin{smallmatrix} +0.005 \\ 0 \end{smallmatrix} \Rightarrow \pm 0.002$ TiCNコーティング $P \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \Rightarrow \pm 0.005$							
全長		LC	全長変更 $25+B(BC) \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 (LK・LKZ併用の場合、0.01mm単位指定可) ♡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	全長公差変更 $L \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \Rightarrow \begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)							
		LKZ	全長公差変更 $L \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \Rightarrow \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix}$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可) ✖TiCNコーティングは適用不可							
キー溝部		WKD	キー溝平行加工(2面)							
		RTC	T寸法公差変更 $T \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix} \Rightarrow \begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$							
		UK	キー溝深さ変更 ✖D3は適用不可 <table><tr><th>D</th><th>UK</th></tr><tr><td>4・5</td><td>0.7</td></tr><tr><td>6</td><td>1.2</td></tr><tr><td>8～16</td><td>1.7</td></tr></table>	D	UK	4・5	0.7	6	1.2	8～16
D	UK									
4・5	0.7									
6	1.2									
8～16	1.7									
シャック部		SKC	シャック部フラット面加工(1面) $\begin{smallmatrix} 0 \\ 2 \end{smallmatrix} \begin{smallmatrix} -0.5 \\ 0 \end{smallmatrix} \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.01 \end{smallmatrix}$ ・D3～6 $P \leq D-1.2$ (加工幅0.5) ・D8～ $P \leq D-2.2$ (加工幅1) ✖WKD併用不可 $\begin{smallmatrix} 0 \\ 2 \end{smallmatrix} \begin{smallmatrix} -1 \\ 0 \end{smallmatrix} \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.01 \end{smallmatrix}$							

■ キー溝付パンチ用固定キー ☑ P.363

