

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

タイプ	RoHS 10	シャンク径 D 公差	材質 硬度	型式	形状
ノーマル	☑	D -0.001 -0.006	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA 超微粒子 (HIP) 90 ~ 92HRA	B-WKAS B-WKAL B-WXKAS B-WXKAL (D3 ~ 6)	
ラップ仕上げ	☑	D -0.001 -0.006	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA 超微粒子 (HIP) 90 ~ 92HRA	BL-WKAS BL-WKAL BL-WXKAS BL-WXKAL (D3 ~ 6)	
TiCNコーティング	☑	D -0.001 -0.006	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA 表面3000HV 超微粒子 (HIP) 90 ~ 92HRA 表面3000HV	BH-WKAS BH-WKAL BH-WXKAS BH-WXKAL (D3 ~ 6)	

型式	Type	刃先形状	刃先長さ B	D	指定0.001mm単位※1				0.1mm単位	T	B	U キー溝深さ		
					A									
						min. P max.								
ノーマル B-WK B-WXK (D3 ~ 6)	A	S	S	3	40	50	60	1.000 ~ 2.990	T ≥ 5.0 ※2	8	0.5	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	
				8	(40)	50	60	70					80	3.000 ~ 7.990
				10	(40)	50	60	70					80	3.000 ~ 9.990
ラップ仕上げ BL-WK BL-WXK (D3 ~ 6)	A	S	S	13	(40)	50	60	70	80	6.000 ~ 12.990	13	1.5		
				16	(40)	50	60	70	80	10.000 ~ 15.990				
				3	50	60	70	1.000 ~ 2.990	13	0.5				
4	50	60	70	1.000 ~ 3.990										
5	50	60	70	2.000 ~ 4.990										
TiCNコーティング BH-WK BH-WXK (D3 ~ 6)	A	L	L	6	50	60	70	2.000 ~ 5.990	19	1.0	1.0			
				8	50	60	70	80				3.000 ~ 7.990		
				10	50	60	70	80				3.000 ~ 9.990		
				13	50	60	70	80				6.000 ~ 12.990		
				16	50	60	70	80				10.000 ~ 15.990		
				16	60	70	80	10.000 ~ 15.990				25	1.5	

※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。
 ※3 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 日目出荷
■ TiCNコーティング
5 日目出荷



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

追加加工	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 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 ~ 6.999 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	刃先側面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位 ☑ PRC ≤ (P-0.2)/2 ☑ PRC・GC併用不可
	PCC	刃先側面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 +0.005 → +0.003 TiCNコーティング P +0.01 → +0.005
	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 +0.005 → ±0.002 TiCNコーティング P +0.01 → ±0.005
全長	LC	全長変更 25+B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LKC・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 +0.3 → +0.05 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	LKZ	全長公差変更 L +0.3 → +0.01 (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 0 → +0.05 0
シャック部	UK	キー溝深さ変更 ☑ D3は適用不可
	SKC	シャック部フラット面加工(1面) D/2 -0.5 → 0 -0.01 • D3 ~ 6 P ≤ D-1.2 (加工幅0.5) • D8 ~ P ≤ D-2.2 (加工幅1) (加工幅1) ☑ WKD併用不可

■ キー溝付パンチ用固定キー ☑ P.363

