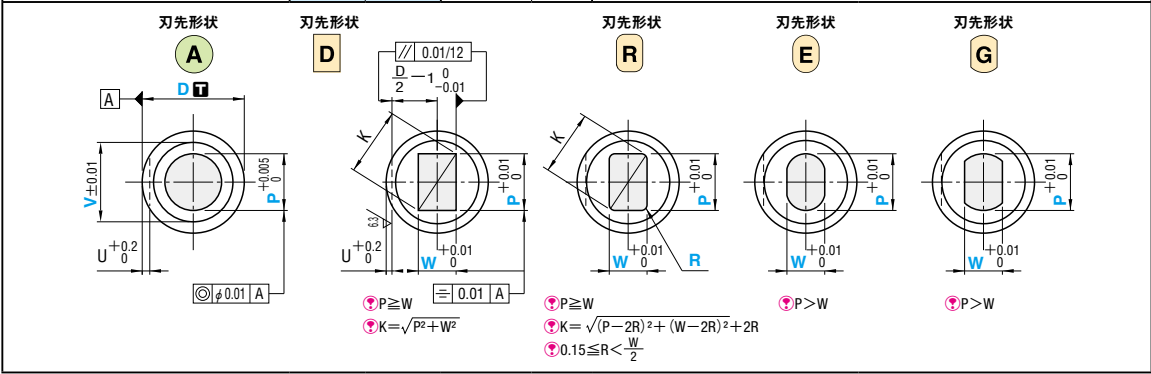


超硬キー溝付2段パンチ
ーノーマル・TiCNコーティングー

	シャック径 D	材質 硬度	型式		刃先形状	刃先形状は下記A D R E Gより選択
			Type			
ーノーマルー	Dm5	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA	WKTW TICNコーティング	ノーマル	A	
		超微粒子 (HIP) 90 ~ 92HRA (D3 ~ 6)	WXKTW TICNコーティング	ノーマル		
ーTiCNコーティングー	D ^{+0.005/0}	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA	A-WKTW TICNコーティング	ノーマル	D R E G	<p>●TiCNコーティングの刃先端面の研磨はコーティング前に行っております。 ●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。</p>
		超微粒子 (HIP) 90 ~ 92HRA (D3 ~ 6)	AH-WKTW TICNコーティング	ノーマル		



型式 Type	刃先形状	D	L (選択)	指定0.001mm単位※1		指定0.1mm単位	対角線 Kmax.	指定0.01mm単位		指定0.1mm単位	指定0.01mm単位	指定0.1mm単位	指定0.01mm単位	指定0.1mm単位	T	U
				P	B			D R E G	R		D R E G	B	V	F		
(Dm5) ノーマル WKTW WXKTW (D3 ~ 6) TICNコーティング H-WKTW H-WXKTW (D3 ~ 6) (D ^{+0.005/0}) ノーマル A-WKTW A-WXKTW (D3 ~ 6) TICNコーティング AH-WKTW AH-WXKTW (D3 ~ 6)	A D R E G	3	40・50・60	0.500 ~ 0.749	2.0 ~ 5.0	2.96	1.00 ~ 1.99	D R E G	R	2.0 ~ 8.0	2.0 ~ 13.0	2.0 ~ 19.0	2.0 ~ 8.0	2.0 ~ 13.0	2.0 ~ 19.0	0.5
				0.750 ~ 0.999	2.0 ~ 8.0											
				1.000 ~ 1.999	2.0 ~ 13.0											
		4	40・50・60・70	0.500 ~ 0.749	2.0 ~ 5.0	3.96	1.00 ~ 1.99	D R E G	R	2.0 ~ 8.0	2.0 ~ 13.0	2.0 ~ 19.0	2.0 ~ 8.0	2.0 ~ 13.0	2.0 ~ 19.0	1.0
				0.750 ~ 0.999	2.0 ~ 8.0											
				1.000 ~ 1.999	2.0 ~ 13.0											
		5	40・50・60・70	0.500 ~ 0.749	2.0 ~ 5.0	4.96	1.00 ~ 1.99	D R E G	R	2.0 ~ 8.0	2.0 ~ 13.0	2.0 ~ 19.0	2.0 ~ 8.0	2.0 ~ 13.0	2.0 ~ 19.0	1.0
				0.750 ~ 0.999	2.0 ~ 8.0											
				1.000 ~ 1.999	2.0 ~ 13.0											
		6	40・50・60・70	0.500 ~ 0.749	2.0 ~ 5.0	5.96	1.00 ~ 1.99	D R E G	R	2.0 ~ 8.0	2.0 ~ 13.0	2.0 ~ 19.0	2.0 ~ 8.0	2.0 ~ 13.0	2.0 ~ 19.0	1.0
				0.750 ~ 0.999	2.0 ~ 8.0											
				1.000 ~ 1.999	2.0 ~ 13.0											
		8	40・50・60・70・80	0.500 ~ 0.749	2.0 ~ 5.0	7.96	1.00 ~ 1.99	D R E G	R	2.0 ~ 8.0	2.0 ~ 13.0	2.0 ~ 19.0	2.0 ~ 8.0	2.0 ~ 13.0	2.0 ~ 19.0	1.5
				0.750 ~ 0.999	2.0 ~ 8.0											
				1.000 ~ 1.999	2.0 ~ 13.0											
(D ^{+0.005/0}) ノーマル A-WKTW A-WXKTW (D3 ~ 6) TICNコーティング AH-WKTW AH-WXKTW (D3 ~ 6)	A D R E G	10	40・50・60・70・80	0.500 ~ 0.749	2.0 ~ 5.0	9.96	1.00 ~ 1.99	D R E G	R	2.0 ~ 8.0	2.0 ~ 13.0	2.0 ~ 19.0	2.0 ~ 8.0	2.0 ~ 13.0	2.0 ~ 19.0	1.5
				0.750 ~ 0.999	2.0 ~ 8.0											
				1.000 ~ 1.999	2.0 ~ 13.0											
		13	40・50・60・70・80	0.500 ~ 0.749	2.0 ~ 5.0	12.96	1.00 ~ 1.99	D R E G	R	2.0 ~ 8.0	2.0 ~ 13.0	2.0 ~ 19.0	2.0 ~ 8.0	2.0 ~ 13.0	2.0 ~ 19.0	1.5
				0.750 ~ 0.999	2.0 ~ 8.0											
				1.000 ~ 1.999	2.0 ~ 13.0											
		16	40・50・60・70・80	0.500 ~ 0.749	2.0 ~ 5.0	15.96	1.00 ~ 1.99	D R E G	R	2.0 ~ 8.0	2.0 ~ 13.0	2.0 ~ 19.0	2.0 ~ 8.0	2.0 ~ 13.0	2.0 ~ 19.0	1.5
				0.750 ~ 0.999	2.0 ~ 8.0											
				1.000 ~ 1.999	2.0 ~ 13.0											
		16	40・50・60・70・80	0.500 ~ 0.749	2.0 ~ 5.0	15.96	1.00 ~ 1.99	D R E G	R	2.0 ~ 8.0	2.0 ~ 13.0	2.0 ~ 19.0	2.0 ~ 8.0	2.0 ~ 13.0	2.0 ~ 19.0	1.5
				0.750 ~ 0.999	2.0 ~ 8.0											
				1.000 ~ 1.999	2.0 ~ 13.0											

※1P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)
※2キー溝不要の場合、T=Lでご指定ください。
●TiCNコーティングはPmin.1.00mmになります。



注文例

型式 - L - P - W - B - V - F - R (Rのみ) - T
WKTWA 10 - 80 - P9.500 - B25 - V9.80 - F40 - T20
A-WKTWR13 - 80 - P10.50 - W7.34 - B10 - V12.00 - F30 - R0.5 - T25



出荷日

●ノーマル(V30)
●A ●D R E G
2 日日出荷 5 日日出荷 5 日日出荷 ストック B 5 日日出荷

●TiCNコーティング

●A ●D R E G
5 日日出荷 8 日日出荷 ストック C



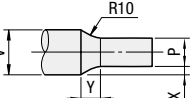
追加加工

型式 - L (LC・LCT・LMT) - P - W - B - V - F - R - T (HC・TK・KC...etc.)
WKTWA 10 - LC72 - P4.800 - B10 - V6.80 - F40 - T20

追加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
刃先	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 ●SC併用時は先端・エッジに丸がつきます。 ●P ≤ 1.000適用不可 ●LKC・LKZ・LCT・PRC・PCC併用不可	—
	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。	—
	PKC	刃先公差変更 ノーマル P + 0.005 ⇔ +0.003 TiCNコーティング P + 0.01 ⇔ +0.005 ●TiCNコーティングはD16適用不可	刃先公差変更 (P-W寸法0.001mm単位指定可) P-W + 0.01 ⇔ +0.005 ●TiCNコーティング適用不可
	PKV	刃先公差変更 ノーマル P + 0.005 ⇔ ±0.002 TiCNコーティング P + 0.01 ⇔ ±0.005 ●P寸法指定単位は変わりません。	刃先公差変更 P-W + 0.01 ⇔ ±0.005 ●TiCNコーティング適用不可 ●P寸法指定単位は変わりません。
その他	VKC	V寸法公差変更 V + 0.01 ⇔ +0.005 0 6.00 ~	V寸法公差変更 V ± 0.01 ⇔ ±0.005

●R部長さ(Y)の求め方(参考値)

パンチR部長さ(Y)
X = (V-P)/2よりYを求めます。
●刃先形状D R E GはPをWに変更してYを求めます。
Y = √X(20-X)……R10のとき
Y = √X(2R-X)……R10以外のとき



例) WKTWA13-80-P6.80-B20-V10.00-F40-T30
のときのYを求めます。
X = (V-P)/2 = (10-6.8)/2 = 1.6
Y = √1.6(20-1.6) ≒ 5.426