

超硬キー溝・エア穴付パンチ

-TiCNコーティング-

RoHS 10

シャック径 D 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	B 刃先長さ				
Dm5	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA 表面3000HV	H-WJK	A	S				
	超微粒子 (HIP) 90 ~ 92HRA 表面3000HV	H-WXJK (D4~6)	D	L				
D ^{+0.005} ₀	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA 表面3000HV	AH-WJK	E					
	超微粒子 (HIP) 90 ~ 92HRA 表面3000HV	AH-WXJK (D4~6)	G					
	刃先形状		A	D		R	E	G
	シャック径公差Dはm5・ ^{+0.005} ₀ 選択							

型式	Type	刃先形状	B 刃先長さ	D	指定0.01mm単位				R	0.1mm単位 T	B	d1	S	d2	U キー溝深さ			
					L	A	D R E G	P-Kmax.								P-Wmin.		
(Dm5) H-WJK H-WXJK (D4~6)	A D R E G	S	4	40	50	60	1.50 ~ 3.99	3.97	1.50	0.15 W 2未 満 のみ	T ≥ 5.0	8	0.5	20	1.2	0.5		
			5	40	50	60	2.00 ~ 4.99	4.97	2.00									
			6	40	50	60	2.00 ~ 5.99	5.97	2.00									
			8	(40)	50	60	70	80	3.00 ~ 7.99								7.97	3.00
			10	(40)	50	60	70	80	3.00 ~ 9.99								9.97	3.00
			13	(40)	50	60	70	80	6.00 ~ 12.99								12.97	6.00
(D ^{+0.005} ₀) AH-WJK AH-WXJK (D4~6)	E G	L	4	50	60	1.50 ~ 3.99	3.97	2.00	T ≥ 5.0	13	0.5	20	1.2	0.5				
			5	50	60	2.00 ~ 4.99	4.97	2.00										
			6	50	60	2.00 ~ 5.99	5.97	2.00										
			8	50	60	70	80	3.00 ~ 7.99							7.97	3.00		
			10	50	60	70	80	3.00 ~ 9.99							9.97	3.00		
			13	50	60	70	80	6.00 ~ 12.99							12.97	6.00		
16	60	70	80	10.00 ~ 15.99	15.97	6.00												

①PKC追加加工使用の場合、P寸法0.001mm単位指定可
②L=(40)・(50)の場合、刃先長さBとSは次の寸法となります。

D	L	(40)	D	L	(50)
8 ~ 16	B=8	16	B=13	S=24	

③キー溝不要の場合は、T=Lでご指定ください。

Order 注文例

型式 - L - P - W - R(Rのみ) - T

H-WJKEL16 - 70 - P12.00 - W6.00 - T20

Delivery 出荷日

5 日日出荷

8 日日出荷

ストック C

④キー溝不要の場合は、T=Lでご指定ください。

Alterations 追加加工

型式 - L(LC・LCX・LCT) - P(PC) - W(WC) - R - T - (BC・KC・LKC...etc.)

H-WJKEL16 - LC65.5 - P12.00 - W6.00 - T20 - TKC

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 ≥ PCmin. 指定0.01mm単位 (PKC併用の場合 0.001mm単位指定可) ④D4適用不可	刃先寸法変更 PC ≥ PC・WCmin. 指定0.01mm単位 ④D4適用不可
	BC	刃先長さ変更 2 ≤ BC < B 指定0.1mm単位	
	SC	刃先ラップ仕上げ 刃先粗さ 変更 ④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 ④PRC ≤ (P-d1-0.5)/2 ④PCC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 ④PCC ≤ (P-d1-0.5)/2 ④PRC併用不可	
	PKC	刃先公差変更 P +0.01 ⇨ +0.005 ④P寸法0.001mm単位指定可 ④D16適用不可	
	PKV	刃先公差変更 P +0.01 ⇨ ±0.005 ④P寸法指定単位は変わ りません。	
	LC	全長変更 LC < L 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合、0.01mm単位指定可) ④B寸法とS寸法は(L-LC)分短くなります。	
	LCX	刃先長さBを変えず 全長変更 25+B(BC) ≤ LCX < L 指定0.1mm単位 ④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併用の場合、0.01mm単位指定可)	刃先長さBを変えず 全長変更 30+B(BC) ≤ LCX < L 指定0.1mm単位 ④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(④)はLCと同様	TKC LC 全長 T寸法公差変更 +全長変更+ 公差変更 T ₀ ^{+0.05} ⇨ ₀ -0.02 L ₀ ^{+0.3} ⇨ ₀ +0.1
LKC	全長公差変更 L ₀ ^{+0.3} ⇨ ₀ +0.05 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)		

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
その他	KC		廻り止め 位置変更 指定1'単位
	NKC		廻り止め無し
	KD		キー溝 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	T ₀ ^{+0.05} ⇨ ₀ -0.02
	UK	キー溝深さ変更 ④超微粒子のみ適用	D UK 4-5 0.7 6 1.2 8~16 1.7
	SKC	シャック部フラット面加工(1面) ④A D R E G ④D4~6 P ≤ D-1.2 W ≤ D-1.2 (加工幅0.5) ④D8~ P ≤ D-2.2 W ≤ D-2.2 (加工幅1) ④KC・KD・WKD併用不可	D/2 -0.5 -0.01 D/2 -1 -0.01

EX Example 使用例

LJ P.357 (D ≥ 5)

ジェタロングピン(L)と組み合わせてもご利用できます。(D ≥ 5適用)
④超微粒子タイプは不可

■キー溝付パンチ用固定キー P.363

PSKB PSKBH PSKS PSKJ PSK PSKP PSKH PSKW