

品名	規格	シャンク径 D	材質 HRC	硬度 HRRA	型式	形状	
						寸法	寸法
-ノーマル-	RoHS10	$D_{-0.001}$ $d_{2\text{L}} = 0.006$	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA	超微粒子 (HIP) 90 ~ 92HRA	B-WJKAS B-WJKAL		<p>①超微粒子タイプのエア穴はストレート(d_1寸法)になります。 S寸法・d_2寸法はありません。</p>
					B-WXJKAS B-WXJKAL (D4 ~ 6)		<p>①超微粒子タイプのエア穴はストレート(d_1寸法)になります。 S寸法・d_2寸法はありません。</p>
-ラップ仕上げ-	RoHS10	$D_{-0.001}$ $d_{2\text{L}} = 0.006$	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA	超微粒子 (HIP) 90 ~ 92HRA	BL-WJKAS BL-WJKAL		<p>①超微粒子タイプのエア穴はストレート(d_1寸法)になります。 S寸法・d_2寸法はありません。</p>
					BL-WXJKAS BL-WXJKAL (D4 ~ 6)		<p>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超微粒子タイプのエア穴はストレート(d_1寸法)になります。 S寸法・d_2寸法はありません。</p>
-TiCNコーティング-	RoHS10	$D_{-0.001}$ $d_{2\text{L}} = 0.006$	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA 表面3000HV	超微粒子 (HIP) 90 ~ 92HRA 表面3000HV	BH-WJKAS BH-WJKAL		<p>刃先長さ(B)L>8</p>
					BH-WXJKAS BH-WXJKAL (D4 ~ 6)		<p>刃先長さ(B)L>8</p>

型式				L	指定0.001mm単位※	0.1mm単位	T	B	d1	S	d2	U ヰ-溝 深さ
Type	刃先形状	B 刃先長さ	D		(A) min. P max.							
ノーマル B-WJK	S		4	40 50 60	1.500 ~ 3.990	T ≥ 5.0	8	0.5	20	1.2	0.5	
			5	40 50 60 70	2.000 ~ 4.990			0.8		2.1		
			6	40 50 60 70	2.000 ~ 5.990		13	1.2	27	3.4	1.5	
			8	(40) 50 60 70 80	3.000 ~ 7.990			1.6	28	4.4		
			10	(40) 50 60 70 80	3.000 ~ 9.990			1.9				
			13	(40) 50 60 70 80	6.000 ~ 12.990		19	2.9	36	4.4		
			16	(40) (50) 60 70 80	10.000 ~ 15.990			0.5	20	1.2	0.5	
ラップ仕上げ BL-WJK	A		4	50 60	1.500 ~ 3.990			2.1				
			5	50 60 70	2.000 ~ 4.990		13	0.8		2.6	1.0	
			6	50 60 70	2.000 ~ 5.990			1.2	27	3.4		
			8	50 60 70 80	3.000 ~ 7.990			1.6	28	4.4		
			10	50 60 70 80	3.000 ~ 9.990			1.9				
			13	50 60 70 80	6.000 ~ 12.990		19	2.9	36	4.4		
			16	60 70 80	10.000 ~ 15.990			0.5	20	1.2	0.5	
TiCNコーティング BH-WJK	BH-WXJK (D4 ~ 6)		4	50 60	1.500 ~ 3.990			2.1				
			5	50 60 70	2.000 ~ 4.990		13	0.8		2.6	1.0	
			6	50 60 70	2.000 ~ 5.990			1.2	27	3.4		
			8	50 60 70 80	3.000 ~ 7.990			1.6	28	4.4		
			10	50 60 70 80	3.000 ~ 9.990			1.9				
			13	50 60 70 80	6.000 ~ 12.990		19	2.9	36	4.4		

※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)

⑦L=(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)
8 ~ 16	B=8 S=17	

⑥キー溝不要の場合は、T=Lでご指定ください

●超微粒子タイプのエア穴はストレート(d_1 寸法)になります。 S 寸法、 d_2 寸法はありません。



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 - T
B-WJKAL16 - 70 - P12,000- T20

■ノーマル・ラップ仕上げ

■TiCNコーティング

 Alterations
連接單

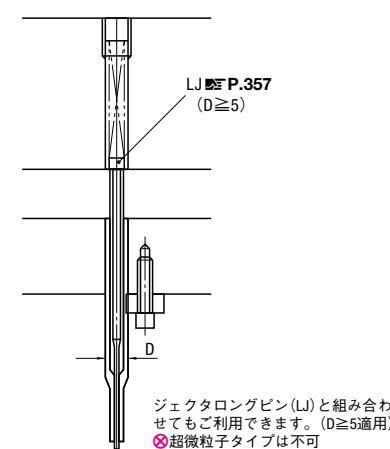
- (BC•WKD•etc.)

[View Details](#) | [Edit](#) | [Delete](#)

追加工	記号	許細
	PC	<p>刃先寸法変更 PC ≒ PCmin. 指定0.001mm単位 ✖D4適用不可</p>

追加工	記号	許可
キー溝部		WKD キー溝平行加工(2面)
		RTC T寸法公差変更 $T -0.02^0 \Leftrightarrow +0.05_0$
		UK キー溝深さ変更 ●超微粒子のみ適用
シャンク部	SKC	 $\frac{D}{2} - 0.5 - 0.01$ $\frac{D}{2} - 1 - 0.01$ ・D4 ~ 6 P≤D-1.2 ・D8 ~ P≤D-2.2 ☒ WKD併用不可
		シャンク部フラット面加工(1面)

Ex. Example
使用例



※超微粒子タイプは不可

■キ-溝付パンチ用固定キー■ P.363

