
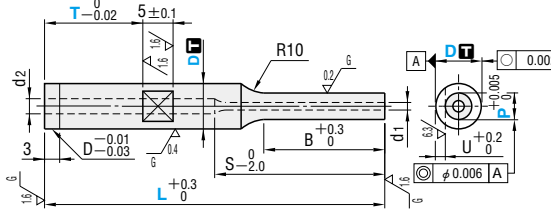
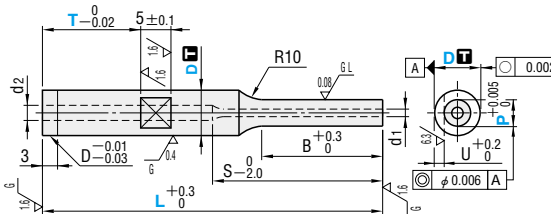
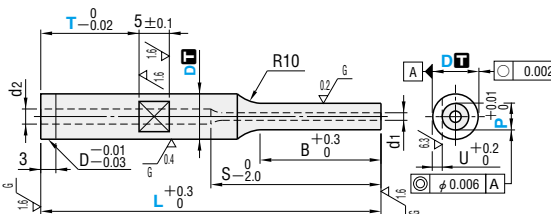





超硬キー溝・エア穴付パンチ

-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-WJKAS B-WJKAL B-WXJKAS B-WXJKAL (D4 ~ 6)	 <p>☑超微粒子タイプのエア穴はストレート(d1寸法)になります。 S寸法・d2寸法はありません。</p> <p>刃先長さ(B) L>S</p>
ラップ仕上げ	RoHS10	$D_{-0.001/-0.006}$	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA 超微粒子 (HP) 90 ~ 92HRA	BL-WJKAS BL-WJKAL BL-WXJKAS BL-WXJKAL (D4 ~ 6)	 <p>☑超微粒子タイプのエア穴はストレート(d1寸法)になります。 S寸法・d2寸法はありません。</p> <p>刃先長さ(B) L>S</p>
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-WJKAS BH-WJKAL BH-WXJKAS BH-WXJKAL (D4 ~ 6)	 <p>☑刃先端面の研磨はコーティング前に行っております。 ☑超微粒子タイプのエア穴はストレート(d1寸法)になります。 S寸法・d2寸法はありません。</p> <p>刃先長さ(B) L>S</p>

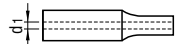
型式		L		指定0.001mm単位※		0.1mm単位		U	
Type	刃先形状	刃先長さ	D	min. P max.		T	B	d1	S
ノーマル B-WJK B-WXJK (D4 ~ 6)		S	4	40	50	60	8	0.5	1.2
			5	40	50	60		0.8	2.1
			6	40	50	60		20	2.6
			8	(40)	50	60		27	3.4
ラップ仕上げ BL-WJK BL-WXJK (D4 ~ 6)		A	10	50	60	70	13	1.6	2.6
			13	(40)	50	60		28	4.4
			16	(40)	50	60		36	
TiCNコーティング BH-WJK BH-WXJK (D4 ~ 6)		L	4	50	60		13	0.5	1.2
			5	50	60	70		0.8	2.1
			6	50	60	70		20	2.6
			8	50	60	70		27	3.4
			10	50	60	70		1.6	2.6
			13	50	60	70		28	4.4
			16	50	60	70		36	

※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)
☑L=(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 S=17		16	B=13 S=24	

☑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(d1寸法)になります。S寸法、d2寸法はありません。



Order
注文例

型式 - L - P - T
B-WJKAL16 - 70 - P12.000 - 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






ストック A

■TiCNコーティング
5 日目出荷



Alterations
追加加工

型式 - L(LC・LCX) - P(PC) - T - (BC・WKD...etc.)
B-WJKAL16 - LC65.5 - P12.000 - T20 - PKC

追加工	記号	詳細
 刃先	PC	刃先寸法変更 PC≥PCmin. 指定0.001mm単位 ☑D4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 ☑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-d1-0.5)/2 ☑PCC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-d1-0.5)/2 ☑PRC併用不可
	PKC	刃先公差変更 ノーマル・ラップ仕上げ P +0.005/-0.005 TiCNコーティング P +0.01/-0.005
 全長	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/-0.005 TiCNコーティング P +0.01/-0.005
	LC	全長変更 LC<L 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ併用の場合、0.01mm単位指定可) ☑B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 ☑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・LKZ併用の場合、0.01mm単位指定可)
	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)
 全長	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

■キー溝付パンチ用固定キー ☒ P.363



Example
使用例

