

# 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

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 <sup>-0.001</sup> <sub>-0.006</sub>	V30 (HIP) 88~89HRA 超微粒子 (HIP) 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。刃先長さ(B)L&gt;S</p>
ラップ仕上げ	☑	D <sup>-0.001</sup> <sub>-0.006</sub>	V30 (HIP) 88~89HRA 超微粒子 (HIP) 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。刃先長さ(B)L&gt;S</p>
TICNコーティング	☑	D <sup>-0.001</sup> <sub>-0.006</sub>	V30 (HIP) 88~89HRA 表面3000HV 超微粒子 (HIP) 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。刃先長さ(B)L&gt;S</p>

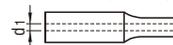
型式	Type	刃先形状	刃先長さ B	D	L			指定0.001mm単位※	0.1mm単位	B	d1	S	d2	U キー溝深さ		
					(40)	(50)	(60)	min. P max.	T							
ノーマル B-WJK B-WXJK (D4~6)	A	S	S	4	40	50	60	1.500 ~ 3.990	T ≥ 5.0	8	0.5	20	1.2	0.5		
				5	40	50	60	2.000 ~ 4.990								
				6	40	50	60	2.000 ~ 5.990								
				8	(40)	50	60	70							80	3.000 ~ 7.990
				10	(40)	50	60	70							80	3.000 ~ 9.990
				13	(40)	50	60	70							80	6.000 ~ 12.990
ラップ仕上げ BL-WJK BL-WXJK (D4~6)	A	S	S	4	50	60		1.500 ~ 3.990	T ≥ 5.0	13	1.2	27	3.4	1.0		
				5	50	60	70	2.000 ~ 4.990								
				6	50	60	70	2.000 ~ 5.990								
				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	
TICNコーティング BH-WJK BH-WXJK (D4~6)	A	L	L	4	50	60		1.500 ~ 3.990	T ≥ 5.0	13	0.5	20	1.2	0.5		
				5	50	60	70	2.000 ~ 4.990								
				6	50	60	70	2.000 ~ 5.990								
				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	60	70	80	10.000 ~ 15.990		25	2.9	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)	(50)
8~16	B=8 S=17	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

2 日日出荷  
☑ ストック A

■TICNコーティング

5 日日出荷



Alterations  
追加加工

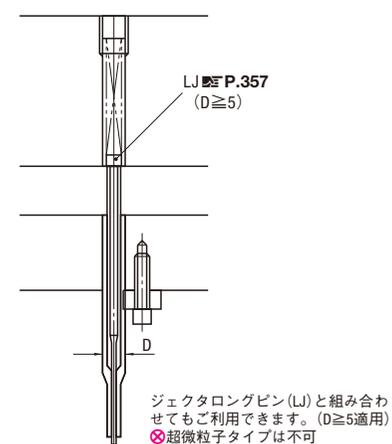
型式 - L(LC・LCX) - P(PC) - T - (BC・WKD...etc.)  
B-WJKAL16 - LC65.5 - P12.000 - T20 - PKC

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 <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub> ⇨ <sup>+0.003</sup> <sub>0</sub> TICNコーティング P <sup>+0.01</sup> <sub>0</sub> ⇨ <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub>
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 <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub> ⇨ ±0.002 TICNコーティング P <sup>+0.01</sup> <sub>0</sub> ⇨ ±0.005
	LC	全長変更 LC < L 指定0.1mm単位 (LK・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。 (LK・LKZ併用の場合、0.01mm単位指定可)
	LKC	全長公差変更 L <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> ⇨ <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub> (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	LKZ	全長公差変更 L <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> ⇨ <sup>+0.01</sup> <sub>0</sub> (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

追加工	記号	詳細
キー溝部	WKD	☉ キー溝平行加工(2面)
	RTC	T寸法公差変更 T <sup>0</sup> <sub>-0.02</sub> ⇨ <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>
	UK	キー溝深さ変更 ☑超微粒子のみ適用
シャンク部	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) D/2 <sup>0</sup> <sub>-0.05</sub> ⇨ <sup>0</sup> <sub>-0.01</sub> D/2 <sup>0</sup> <sub>-1</sub> ⇨ <sup>0</sup> <sub>-0.01</sub> ☑D4~6 P ≤ D-1.2 (加工幅0.5) ☑D8~ P ≤ D-2.2 (加工幅1) ☑WKD併用不可



Example  
使用例



## ■キー溝付パンチ用固定キー ☑ P.363

