
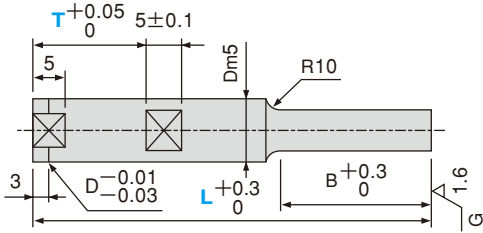
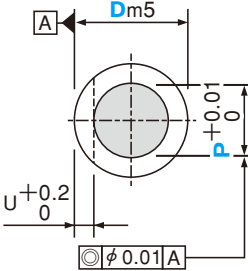


キー溝付 P-TiCN 処理パンチ

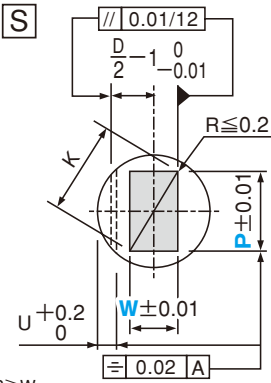




③

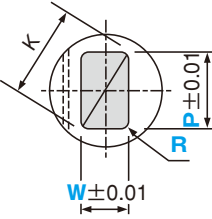


⑤



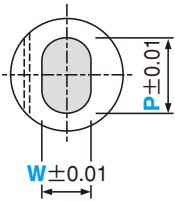
$P \geq W$
 $R=0$ の指定可
 $K = \sqrt{P^2 + W^2}$

④



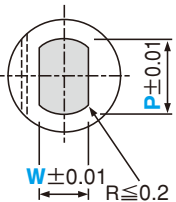
$P \geq W$
 $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$
 $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2 + 2R}$

⑥



$P > W$

⑦



$P > W$

③ H-KYCHS · H-KYCHL · H-KYCHX **⑤ H-KYSHS · H-KYSHL · H-KYSHX** **④ H-KYRHS · H-KYRHL · H-KYRHX**
⑥ H-KYOHS · H-KYOHL · H-KYOHX **⑦ H-KYFHS · H-KYFHL · H-KYFHX**
材質 SKH51 **硬度** 61 ~ 64HRC · 表面 3000HV **シャンク径 D 公差** Dm5
③ H-KYCPS · H-KYCPL · H-KYCPX **⑤ H-KYSPS · H-KYSPL · H-KYSPX** **④ H-KYRPS · H-KYRPL · H-KYRPX**
⑥ H-KYOPS · H-KYOPL · H-KYOPX **⑦ H-KYFPS · H-KYFPL · H-KYFPX**
材質 粉末ハイス鋼 **硬度** 64 ~ 67HRC · 表面 3000HV **シャンク径 D 公差** Dm5
B 刃先長さ **S** · **L** · **X** (刃先長さ B → X > L > S)

●規格仕様

カタログ No.	記号	D	L					指定 0.01mm 単位			0.01mm 単位	B	U キー溝 深さ			
			3	4	5	6	8	③ min.P max.	⑤④⑥ P · Kmax. P · Wmin.	④ R	T					
③ H-KYCHS · H-KYCPS		3	40	50	60	70	80	1.00 ~ 2.99	—	—	0.15 ∩ W/2 未満 ④ のみ	T > 5.0	8	0.5		
⑤ H-KYSHS · H-KYSPS		4	40	50	60	70	80	1.00 ~ 3.99	3.97	1.00					13	1.5
④ H-KYRHS · H-KYRPS		5	40	50	60	70	80	2.00 ~ 4.99	4.97	1.20			19	1.0		
⑥ H-KYOHS · H-KYOPS		6	40	50	60	70	80	2.00 ~ 5.99	5.97	1.50					25	1.0
⑦ H-KYFHS · H-KYFPS		8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00 ~ 7.99			7.97	2.00		
B 刃先長さ: S		10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00 ~ 9.99			9.97	2.50	40	1.5
		13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00 ~ 12.99			12.97	3.00		
		16	(40)	50	60	70	80	90	100	10.00 ~ 15.99			15.97	4.00		
③ H-KYCHL · H-KYCPL		3	50	60	70	80		1.00 ~ 2.99	—	—		0.15 ∩ W/2 未満 ④ のみ	T > 5.0	13	0.5	
⑤ H-KYSHL · H-KYSPL		4	50	60	70	80		1.00 ~ 3.99	3.97	2.00						19
④ H-KYRHL · H-KYRPL		5	50	60	70	80		2.00 ~ 4.99	4.97	2.00				25	1.0	
⑥ H-KYOHL · H-KYOPL		6	50	60	70	80		2.00 ~ 5.99	5.97	2.00						30
⑦ H-KYFHL · H-KYFPL		8	50	60	70	80	90	100	3.00 ~ 7.99	7.97				2.50	40	
B 刃先長さ: L		10	50	60	70	80	90	100	3.00 ~ 9.99	9.97				2.50		
		13	50	60	70	80	90	100	6.00 ~ 12.99	12.97				3.00		
		16	50	60	70	80	90	100	10.00 ~ 15.99	15.97				4.00		
③ H-KYCHX · H-KYCPX		3	50	60	70	80		1.20 ~ 2.99	—	—	0.15 ∩ W/2 未満 ④ のみ		T > 5.0	19	0.5	
⑤ H-KYSHX · H-KYSPX		4	50	60	70	80		1.20 ~ 3.99	3.97	2.00						25
④ H-KYRHX · H-KYRPX		5	60	70	80		2.00 ~ 4.99	4.97	3.50	30				1.5		
⑥ H-KYOHX · H-KYOPX		6	60	70	80		2.00 ~ 5.99	5.97	3.50						40	1.5
⑦ H-KYFHX · H-KYFPX		8	60	70	80	90	100	3.00 ~ 7.99	7.97	5.00				40		
B 刃先長さ: X		10	60	70	80	90	100	3.00 ~ 9.99	9.97	5.00						
		13	60	70	80	90	100	6.00 ~ 12.99	12.97	5.00						
		16	70	80	90	100		10.00 ~ 15.99	—	—						

- ① : L (40) → B = 8 全長が (40) の場合、刃先長さは一律 8mm になります。
- ② : キー溝不要の場合は、T 寸法を全長 L と同じ寸法でご指定ください。

●追加工

追加工	型式	◎	◎																				
	PC WC	刃先寸法変更 $PC \geq \frac{P_{min}}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位	刃先寸法変更 $PC \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位 ✕ 刃先X併用不可																				
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>P (PC)</th> <th>Bmax</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.00~1.99</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>2.00~3.99</td> <td>35</td> </tr> <tr> <td>4.00~5.99</td> <td>45</td> </tr> <tr> <td>6.00~</td> <td>60</td> </tr> </tbody> </table>	P (PC)	Bmax	1.00~1.99	20	2.00~3.99	35	4.00~5.99	45	6.00~	60	<table border="1"> <thead> <tr> <th>P (PC) · W (WC)</th> <th>Bmax</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.00~1.49</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>1.50~1.99</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>2.00~3.49</td> <td>19</td> </tr> <tr> <td>3.50~4.99</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>5.00~</td> <td>30</td> </tr> </tbody> </table>	P (PC) · W (WC)	Bmax	1.00~1.49	8	1.50~1.99	13	2.00~3.49	19	3.50~4.99	25
P (PC)	Bmax																						
1.00~1.99	20																						
2.00~3.99	35																						
4.00~5.99	45																						
6.00~	60																						
P (PC) · W (WC)	Bmax																						
1.00~1.49	8																						
1.50~1.99	13																						
2.00~3.49	19																						
3.50~4.99	25																						
5.00~	30																						
	BC	刃先長変更 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定0.1mm単位 ① 全長Lは刃先長さBC+25mm以上必要です。	刃先長変更 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定0.1mm単位 ① 全長Lは刃先長さBC+30mm以上必要です。																				
	PRC	刃先側端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定0.1mm単位 ① $PRC \leq (P-0.2)/2$ ✕ PCC・GC併用不可	—																				
	PCC	刃先側端面C面取り加工 $0.3 \leq PCC \leq 1$ 指定0.1mm単位 ① $PCC \leq (P-0.2)/2$ ✕ PRC・GC併用不可	—																				
	GC	$20^\circ \leq GC < 90^\circ$ 指定1°単位 刃先長さ $B \geq f+2$ $f = P/2 \times \tan(90^\circ - GC^\circ)$ ✕ LKC・PRC・PCC併用不可	—																				
	PKC	刃先公差変更 $P +0.01 \rightarrow +0.005$ ① P寸法0.001mm単位指定可 ✕ D16適用不可	刃先公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow +0.01$ ① $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow +0.01$ ✕ D16適用不可																				

追加工	型式	◎	◎								
	LC	全長変更 $25+B(BC) \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 ① 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。	全長変更 $30+B(BC) \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 ① 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。								
	LKC	全長公差変更	$L +0.3 \rightarrow +0.05$ $0 \quad 0$								
	KC	—	0° 廻り止め 180° 位置変更 270° 指定1°単位								
	NKC	—	廻り止め無し								
	KD	—	0° キー溝 180° 位置変更 270° 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								
	UK	キー溝深さ変更 ✕ D3適用不可	<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>UK</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>4・5</td> <td>0.7</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>1.2</td> </tr> <tr> <td>8~16</td> <td>1.7</td> </tr> </tbody> </table>	D	UK	4・5	0.7	6	1.2	8~16	1.7
D	UK										
4・5	0.7										
6	1.2										
8~16	1.7										
	TKC	T寸法公差変更	$T +0.05 \rightarrow 0$ $0 \quad -0.02$								
	SKK	◎ シャック部フラット面加工(1面) ・D6 ◎ $P \leq D-1.2$ ◎ $P \leq D-1.2$ (加工幅0.5) ・D8~ ◎ $P \leq D-2.2$ ◎ $P \leq D-2.2$ (加工幅1) ✕ KC・KD・WKD併用不可									

Order 注文例 形式D-全長-先端寸法-追加工
 例 H-YKYCHS10-70-P9.0-

Delivery 納期 6日目着
 (又は6日目発送)