

キー溝加工用 ブローチング工具

ph HORN ph
2237368
SH117.1725.1.10.IK
φ4.09T15P

ラインアップ



105 / 110
下穴径: φ 6.0 mm ~



キー溝

Nw = 2 ~ 6 mm



面取り



六角穴

SW = 2 ~ 16.5 mm



トルクス



四角穴

SQ = 4 ~ 13 mm



MOVIE

キー溝 JIS対応規格

黄色マーク：国内在庫あり

(穴) D10 / Js9 / P9 / H9	JIS B 1302 - 1996
(穴) C11	DIN 138

トルクス、四角穴は都度取り寄せになります。

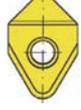


117
下穴径: φ 14.0 mm ~



キー溝

Nw = 3 ~ 20 mm



面取り



六角穴

SW = 14 ~ 36 mm



四角穴

SQ = 13 ~ 22 mm

ブローチング工具 価格例



ホルダーシャック φ 25、
インサート幅 4 mm (D10) の場合

ホルダーシャック φ 25、
インサート幅 6 mm (D10) の場合

ホルダー型式 SB110.0025.1.02.IK 定価 ￥52,370

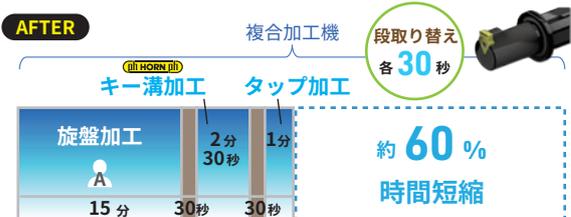
インサート型式 N110.0407.02.04.B1 AN25 定価 ￥12,590

ホルダー型式 SH117.1725.1.10.IK 定価 ￥43,940

インサート型式 S117.0607.02.10.B1 AN45 定価 ￥7,690

インサートは2個ロットです。

導入メリット例



複合加工機と段取り替えが簡単なキー溝工具があれば...

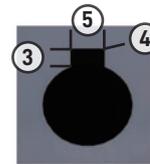
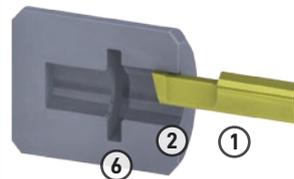
サイクルタイム短縮

ワンチャッキング加工

工程集約

段取りミス等の軽減

確認事項



- ① 最小加工径φ
- ② 加工キー長さ
- ③ キー高さ
- ④ 溝底 R
- ⑤ キー幅
- ⑥ 逃がし溝 有無

被削材
クランプ状況
主軸ロック機能 有無
キー幅公差

izushi

株式会社 IZUSHI 中部支店 / 刈谷テクニカルセンター
〒448-0807 愛知県刈谷市東刈谷町二丁目二番地 2

TEL 0566-62-8075

FAX 0566-62-8084

MAIL horn@ztec-izushi.co.jp

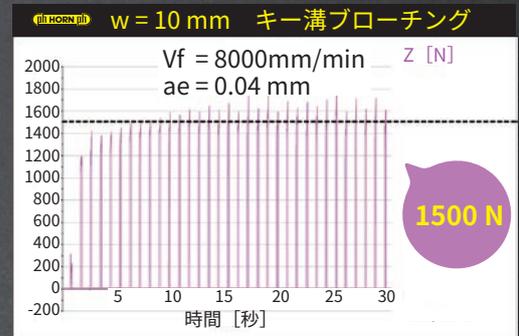
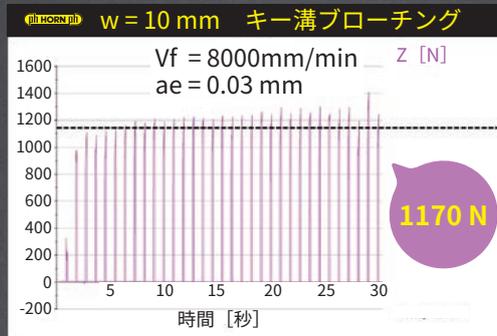
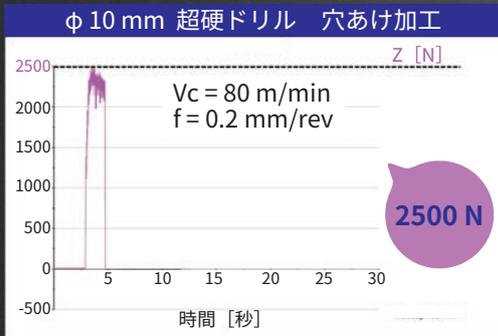
phhorn.jp



マシニングセンタでもブローチング加工が可能です！



切削抵抗比較 ドリル vs ブローチング (5軸加工機)



「マシニングでのブローチングは、**主軸への負荷** が心配・・・」
という方へ

穴あけ加工の半分以下の切削抵抗で加工ができます。



設備：5軸加工機
被削材：SCr415
切削力動力計：Kistler



ドイツ製ツーリングメーカー ベンツ

ブローチングユニット

NC 旋盤で高速キー溝・スプライン加工が可能

- 最高切込み回数 1,500回/min (3,000rpm 時)
- 最大送り量 (1ストローク当たり) 0.02 ~ 0.1 mm
- 有効ストローク長さ 32 mm / 51 mm
- 比率 2:1 (2回転、1ストローク)



MOVIE

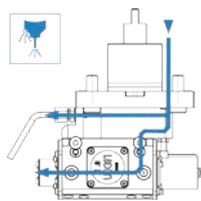


ブローチングユニット vs 汎用ブローチング



約 8-10 kg

旋盤用
高速ユニット付き



内部給油式 給油穴 × 2



約 15-18 kg

マシニング用
高速ユニット付き



約 5-8kg

マシニング用
高速ユニットなし



MOVIE

主軸への負荷を
最小限にする機構搭載

フランジ型のため、ATC は使用できません。