

キー溝加工用 ブローチング工具

工程集約しませんか？

ラインアップ



下穴径: φ 6.0 mm~

キー溝
Nw = 2 ~ 6 mm

面取り



四角穴



六角穴



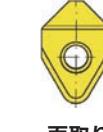
トルクス



MOVIE



下穴径: φ 9.0 mm~

キー溝
Nw = 2 ~ 20 mm

面取り



四角穴



六角穴



SW = 9 ~ 36 mm



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。

ブローチング工具 価格例

ホルダーシャンク φ 2.5、
インサート幅 4 mm (D10) の場合

ホルダー型式

SB110.0025.1.02.IK

定価 ￥64,190

インサート型式

N110.0407.02.04.B1 AN25

定価 ￥15,430

ホルダーシャンク φ 2.5、
インサート幅 6 mm (D10) の場合

ホルダー型式

SH117.1725.1.10.IK

定価 ￥53,860

インサート型式

S117.0607.02.10.B1 AN45

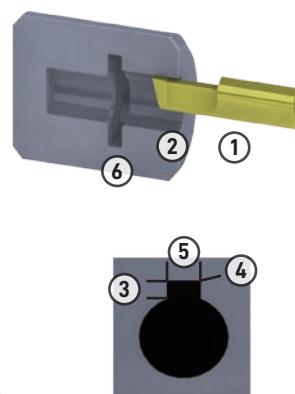
定価 ￥9,420

インサートは2個ロットです。

導入メリット例



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

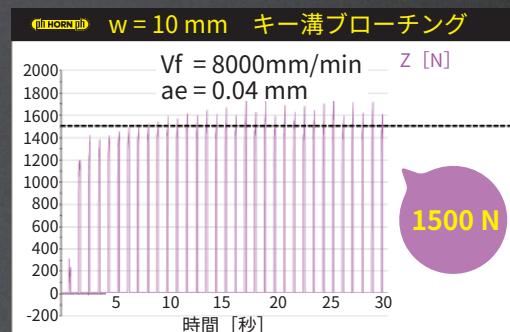
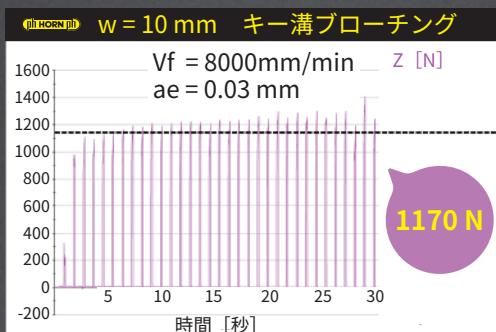
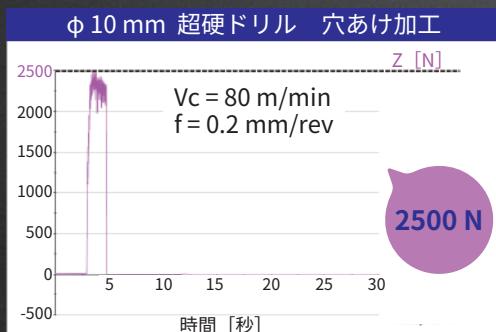
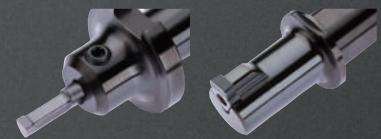
MAIL horn@ztec-izushi.co.jp

phhorn.jp



マシニングセンタでもプローチング加工が可能です！

切削抵抗比較 ドリル vs プローチング (5軸加工機)



「マシニングでのプローチングは、**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

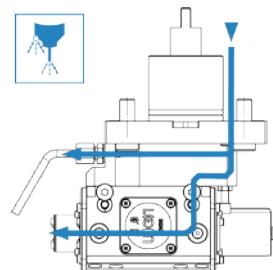
プローチングユニット

NC 旋盤で高速キー溝・スプライン加工が可能

NC 旋盤用



重量：約 8-10 kg



内部給油式 給油穴 × 2

マシニングセンタ用

アングルタイプを図示



プローチングユニットと
汎用プローチングの比較動画

重量：約 15-18 kg

NC 旋盤用プローチングユニット 仕様	
有効ストローク長さ	32 mm / 51 mm
最高ストローク数	[32 mm] 1,500 回 /min (最大 3,000 rpm) [51 mm] 1,000 回 /min (最大 2,000 rpm)
比率	2:1 (2回転、1ストローク)
送り量 (1ストローク当たり)	0.02 ~ 0.1 mm
最大キー溝幅	12 mm

マシニングセンタ用プローチングユニット 仕様	
有効ストローク長さ	32 mm / 51 mm
最高ストローク数	[32 mm] 1,500 回 /min (最大 1,500 rpm) [51 mm] 1,000 回 /min (最大 1,000 rpm)
比率	1:1 (1回転、1ストローク)
送り量 (1ストローク当たり)	0.02 ~ 0.1 mm
最大キー溝幅	12 mm

マシニングセンタ用ツーリング

ツーリング システム WAS
(高速ユニットなし)

主軸への負荷を
最小限にする機構搭載



重量：約 5-8 kg

BT30 / BT40 / BT50 / HSK63 / HSK 100 / ポリゴンテーパーシャンクに対応



MOVIE