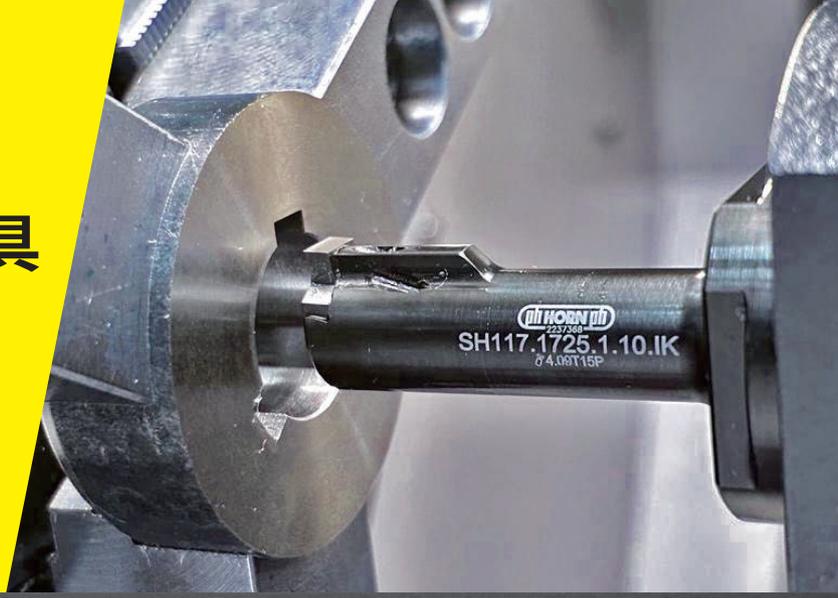




# キー溝／ブローチング工具

NC 旋盤でキー溝加工

サイクルタイム短縮・工程集約



## ラインナップ



下穴径: 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 (軸) 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



下穴径: 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



105 / 110

ホルダーシャックφ25、  
インサート幅4mm (D10) の場合

ホルダー型式

SB110.0025.1.02.IK

定価

¥47,310

インサート型式

N110.0407.02.04.B1 AN25

定価

¥11,350



117

ホルダーシャックφ25、  
インサート幅6mm (D10) の場合

ホルダー型式

SH117.1725.1.10.IK

定価

¥39,630

インサート型式

S117.0607.02.10.B1 AN45

定価

¥6,940

インサートは2個ロットです

## 導入メリット例

旋盤加工  
段取り替え  
専用機 キー溝加工  
段取り替え  
M/C タップ加工  
サイクルタイム 50分

VS

ph HORN ph  
約 60%  
時間短縮

複合加工機 旋盤加工  
複合加工機 キー溝加工  
複合加工機 タップ加工  
サイクルタイム 20分

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

段取り替え  
各 30 秒

## 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



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

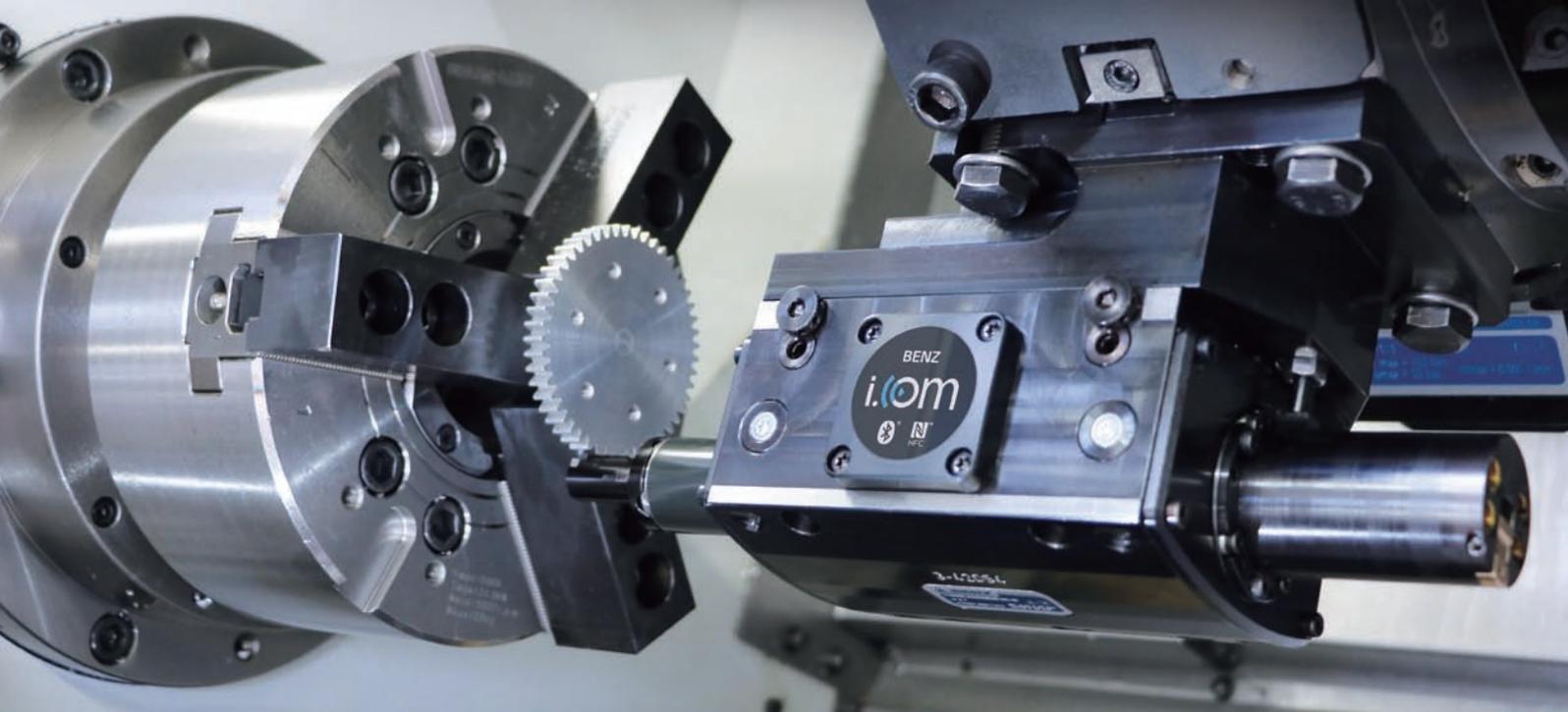
TEL 0566-62-8075

FAX 0566-62-8084

MAIL horn@ztec-izushi.co.jp

phhorn.jp





高精度

高能率

# ブローチングユニット

## 旋盤用 ユニット付き

最高切込み回数 1,500 回/min (3,000 rpm 時)

最大送り量 (1ストローク当たり) 0.02 ~ 0.10 mm

有効ストローク長さ 32 mm

比率 2:1 (2回転、1ストローク)



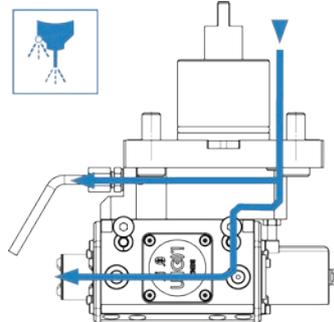
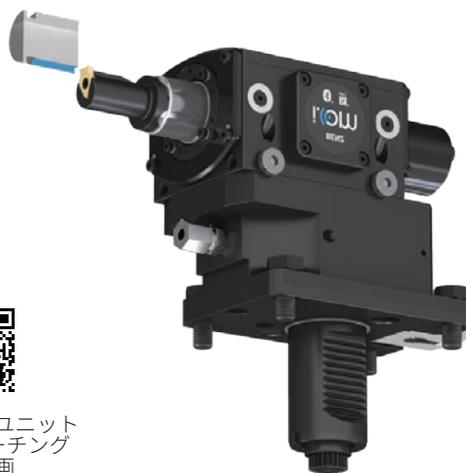
MOVIE



MOVIE



ブローチングユニット  
vs 汎用ブローチング  
比較動画



内部給油式 給油穴 × 2

## マシニング用 ユニットなし

主軸への負荷を最小限にする機構搭載

マシニングセンタでもブローチング加工が可能



BT シャンク



HSK シャンク



Coromant Capto®

AND MORE ..



MOVIE