

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



下穴径: φ 6.0 mm ~



キー溝

Nw = 2 ~ 6 mm



面取り



四角穴

SQ = 4 ~ 13 mm SW = 2 ~ 16.5 mm



六角穴



トルクス



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。



下穴径: φ 9.0 mm ~



キー溝

Nw = 2 ~ 20 mm



面取り



四角穴

SQ = 9 ~ 22 mm



六角穴

SW = 9 ~ 36 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

ホルダー型式

SB110.0025.1.02.IK

定価 ¥67,410

インサート型式

N110.0407.02.04.B1 AN25

定価 ¥18,510



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

SH117.1725.1.10.IK

定価 ¥56,560

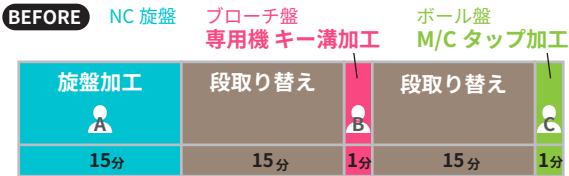
インサート型式

S117.0607.02.10.B1 AN45

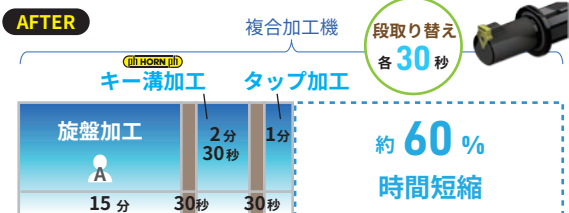
定価 ¥10,740

インサートは2個ロットです。

導入メリット例

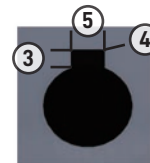
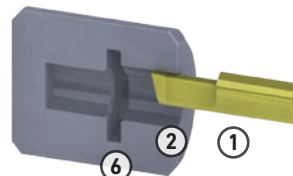


複合加工機と段取り替えが簡単なキー溝工具があれば...



- 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

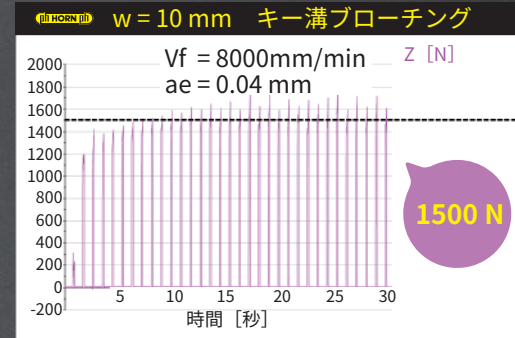
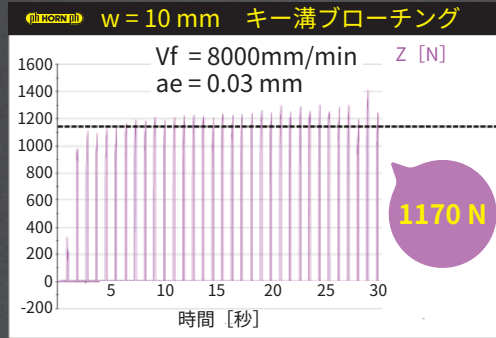
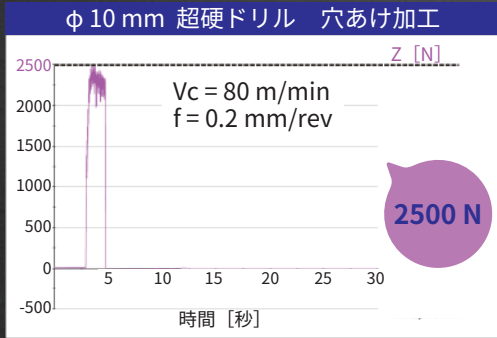
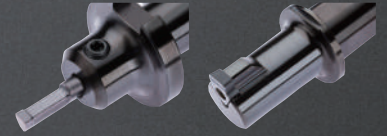
MAIL horn@ztec-izushi.co.jp

phorn.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

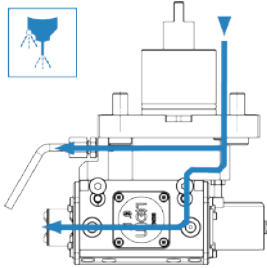
ブローチングユニット

NC 旋盤で高速キー溝・スプライン加工が可能

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



重量：約 15-18 kg



ブローチングユニットと汎用ブローチングの比較動画

NC 旋盤用ブ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ブ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



MOVIE

BT30 / BT40 / BT50 / HSK63 / HSK 100 / ポリゴンテーパシャックに対応