

# 位置決めノック穴付パンチ

-リテーナ合わせ加工済・コーティングTiCN処理-



製品データ

P.1220



値下げ価格

追加加工価格も数量スライド適用 P.39

Type	付属品	シャック径 D公差	材質 硬度	型式			Type	型式		
				Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ		ノック穴付	Type	Shape 刃先形状
位置決めノック穴付 コーティング TiCN処理	ノックピン MS6-25	Dm5	SKD11相当 60~63HRC 表面3000HV	H-SP	A D E G	S L X	-C	刃先形状は下図 刃先形状 A ~ Gより選択		

刃先形状は下図 刃先形状 A ~ Gより選択

刃先形状 A:  $D_{m5}$ ,  $P \pm 0.01$ ,  $R \leq 0.2$ ,  $P \geq W$ ,  $R=0$ の指定可,  $K = \sqrt{P^2 + W^2}$

刃先形状 D:  $D$ ,  $0.01/12$ ,  $D/2 - 0.01$ ,  $R \leq 0.2$ ,  $W \pm 0.01$ ,  $P \geq W$ ,  $R=0$ の指定可,  $K = \sqrt{P^2 + W^2}$

刃先形状 R:  $R$ ,  $W \pm 0.01$ ,  $P \geq W$ ,  $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$ ,  $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$

刃先形状 E:  $E$ ,  $W \pm 0.01$ ,  $P > W$

刃先形状 G:  $G$ ,  $W \pm 0.01$ ,  $P > W$

刃先形状の寸法:  $5^{+0.03}_{-0.01}$ ,  $\max 35$ ,  $R \leq 0.5$ ,  $l (\min 3)$ ,  $D - 0.01_{-0.03}$ ,  $R10$ ,  $H - 0.2$ ,  $6^{+0.04}_{-0.02} \times 0.1 (\leq 6)$ ,  $13$ ,  $L^{+0.3}_0$ ,  $B^{+0.3}_0$ ,  $\frac{1}{16}$

刃先端面の研磨はコーティング前に行っております。  
刃先長さ(B) X>L>S

型式	D	指定0.01mm単位															B	H	
		A					D R E G					R							
Type		min.	P max.	P-Kmax.	P-Wmin.														
S	10	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	3.00	9.99	9.97	2.50	13	13
H-SPAS-C	13	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00	12.99	12.97	3.00	13	16
H-SPDS-C	16	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	10.00	15.99	15.97	4.00	19	19
H-SPRS-C	20	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	13.00	19.99	19.97	5.00	19	23
H-SPES-C	25	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	18.00	24.99	24.97	6.00	28	28
H-SPGS-C																			
L	10		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	3.00	9.99	9.97	2.50	19	13
H-SPAL-C	13		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00	12.99	12.97	3.00	19	16
H-SPDL-C	16		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	10.00	15.99	15.97	4.00	25	19	
H-SPRL-C	20		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	13.00	19.99	19.97	5.00	25	23	
H-SPEL-C	25		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	18.00	24.99	24.97	6.00	28	28	
H-SPGL-C																			
X	10		70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00	9.99	9.97	5.00	30	13		
H-SPAX-C	13		70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00	12.99	12.97	5.00	30	16		
H-SPDX-C	16		80	90	100	110	120	130	140	150	10.00	15.99					19	19	
H-SPRX-C	20		80	90	100	110	120	130	140	150	13.00	19.99					40	23	
H-SPEX-C	25		80	90	100	110	120	130	140	150	18.00	24.99					40	28	
H-SPGX-C																			

① L(40) → B=8 全長が(40)でD寸が10 ~ 25の場合、刃先長さは一律8mmになります。  
② A: P>D-0.03 → ℓ=0 丸パンチでP>D-0.03の場合、D-0.03(導入部)はつきません。  
③ D R E G: P>K>D-0.05 → ℓ=0 変形パンチでP>K>D-0.05の場合、D-0.03(導入部)はつきません。

Order 注文例 型式 - L - P - W - R(Rのみ)  
H-SPAS-C25 - 100 - P18.05

Delivery 出荷日 3 日目発送 ストックA 800円/1本 P.38

① 同一サイズ3本以上は一律2,160円  
② 1回のご注文における同一型式でのご注文本数は9本まで  
③ 刃先形状 D R E G ストック適用不可

Alterations 追加加工 型式 - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R - (BC・HC・TC...etc.)  
H-SPAS-C25 - LC95 - P18.05 - BC30

Alterations	Code	(A)	D R E G	¥/Code
刃先追加加工	PC WC	刃先寸法変更 PC ≥ P <sub>min</sub> 指定0.01mm単位 (PK併用の場合 0.001mm単位指定可)	刃先寸法変更 WC ≥ P-W <sub>min</sub> 指定0.01mm単位 刃先X適用不可	200
	BC	刃先長さ変更 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定0.1mm単位 ① 全長Lは刃先長さBC+ 25mm以上必要です。	刃先長さ変更 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定0.1mm単位 ① 全長Lは刃先長さBC+ 30mm以上必要です。	200
	PRC	刃先側端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1指定0.1mm単位 ① PRC ≤ (P-0.2)/2 ② PCC併用不可 ③ ストックA適用不可		400
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1指定0.1mm単位 ① PCC ≤ (P-0.2)/2 ② PRC併用不可 ③ ストックA適用不可		200
	PK	刃先公差変更 P + 0.01 → +0.005 0 → 0 (付添0.001mm単位指定可) ③ D > 13適用不可	刃先公差変更 P-W ± 0.01 → +0.01 0 → 0 ③ D > 13適用不可	600
	全長追加加工	LC	全長変更 25+B(BC) ≤ 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。 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可)	全長変更 30+B(BC) ≤ 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 → +0.05 0 → 0		400

Price 価格 数量スライド価格 (①1円未満切り捨て) P.37  
数量 1~9 10~29 30~99 100~200 表示数量超えは  
値引率 基準単価 5% 10% 15% 価格・出荷日お見積り

材質 SKD11相当 基準単価

D	(A)		D R E G	
	H-SPAS-C H-SPAL-C	H-SPAX-C	H-SP□S-C H-SP□L-C	H-SP□X-C
10	1,980	2,150	2,680	2,940
13	2,180	2,340	3,070	3,380
16	2,430	2,580	3,610	-
20	2,780	2,910	4,210	-
25	3,280	3,420	4,670	-

Alterations	Code	(A)	D R E G	¥/Code
ツバ部追加加工	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	90° 廻り止め 180° 位置変更 指定1°単位	200
	WKC	廻り止め平行 加工(2面)	廻り止め平行 加工(2面) KC併用可。	200 (Aのみ 400)
	KFC	90° 廻り止め0°と 角度指定 180°加工(2面) 指定1°単位 ① KC・WKC併用不可 ② ストックA適用不可	90° 廻り止め0°と 角度指定 180°加工(2面) 指定1°単位 ① KC・WKC併用不可	400 (Aのみ 600)
	NKC		廻り止め無し ① リテーナセット 納入品適用不可	0
	HC	ツバ径変更 D ≤ HC < H ① リテーナセット納入品適用不可	指定0.1mm単位	200
	TC	ツバ厚変更 2 ≤ TC < 5 指定0.1mm単位 ① 全長Lは(5-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じです。 ② リテーナセット納入品適用不可		200
	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。P.1223 指定0.1mm単位 0.5 ≤ TCC ≤ (H-D)/2 ③ SRC併用不可		200
シャック部追加加工	SRC	ツバ部をセレクトリテーナ(SLS)用に加工。 ① 詳細 P.673 ② リテーナセット納入品適用不可 ③ ストックA適用不可		100
	UC	ウレタナストリップ(USN)取付加工 Code U L 適応するUSN UC40 37 L ≥ 80 USN40 UC50 47 L ≥ 90 USN50 ① P-Kmax. = D-1.1 ② 詳細 P.674 ③ L ≥ 80, L ≥ 90に適用 ④ ストックA適用不可		400
	TPC	ノックピン変更 付属するMS6-25をMSTP6-25 (タップ付タイプ)に変更します。		100
NDC	導入部無し ℓ ≥ 3 → ℓ = 0 ① リテーナセット納入品適用不可		0	