

PUNCHES FOR HEAVY LOAD (FINISHED FOR RETAINERS)

厚板打ち抜き用ノック穴付パンチ

—リテーナ合わせ加工済—



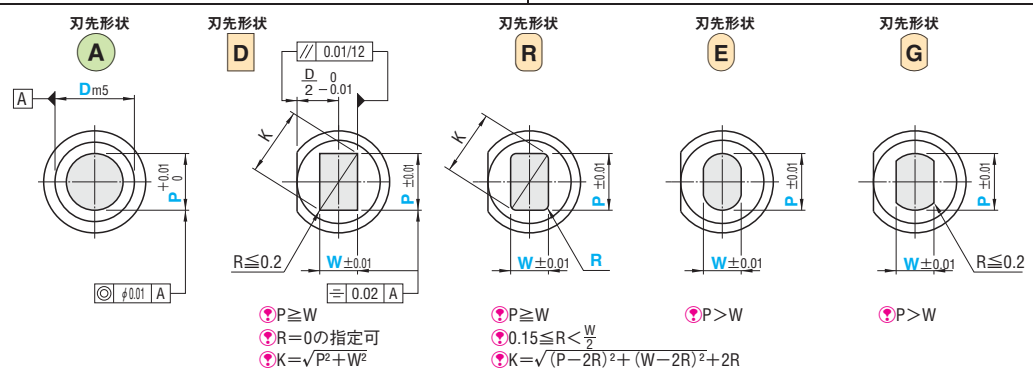
詳細 P.657

製品データ

P.1223

追加加工価格も数量スライド適用 P.39

Type	ノック穴付品	シャック径 Dm5	材質 SKH51 61~64HRC 粉末ハイス鋼 64~67HRC	型式			ノック穴付	刃先形状は下図 刃先形状 A~Gより選択
				Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ		
位置決めノック穴付	MS6-25	Dm5		AP	A	S	-C	
				APH	D E F G	L		



型式	Type	D	指定0.01mm単位													B	H				
			L																		
S	APAS-C	APHAS-C	10	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	3.00~	9.99	9.97	2.50	0.15 W/2 未満のみ	13	15
	APDS-C	APHDS-C	13	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00~	12.99	12.97	3.00			
	APRS-C	APHS-C	16	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	10.00~	15.99	15.97	4.00			
	APES-C	APHES-C	20	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	13.00~	19.99	19.97	5.00			
	APGS-C	APHGS-C	25	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	18.00~	24.99	24.97	6.00			
	L	APAL-C	APHAL-C	10		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	3.00~	9.99	9.97			
	APDL-C	APHDL-C	13		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00~	12.99	12.97	3.00			
	APRL-C	APHRL-C	16		70	80	90	100	110	120	130	140	150	10.00~	15.99	15.97	4.00				
	APEL-C	APHEL-C	20		70	80	90	100	110	120	130	140	150	13.00~	19.99	19.97	5.00				
	APGL-C	APHGL-C	25		70	80	90	100	110	120	130	140	150	18.00~	24.99	24.97	6.00				
					70	80	90	100	110	120	130	140	150	18.00~	24.99	24.97	6.00	25	18		
					70	80	90	100	110	120	130	140	150	10.00~	15.99	15.97	4.00				
					70	80	90	100	110	120	130	140	150	13.00~	19.99	19.97	5.00				
					70	80	90	100	110	120	130	140	150	10.00~	15.99	15.97	4.00				
					70	80	90	100	110	120	130	140	150	13.00~	19.99	19.97	5.00				
					70	80	90	100	110	120	130	140	150	18.00~	24.99	24.97	6.00			30	21

① L(50)→B=8 全長が(50)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^{-0.01}_{-0.03}(導入部)はつきません。
 ③ DREG: P·K>D-0.05→ℓ=0 変形パンチでP·K>D-0.05の場合、D^{-0.01}_{-0.03}(導入部)はつきません。

Order 注文例

型式	L	P	W	R(のみ)
APAS-C20	80	P15.00		
APDS-C25	80	P18.00	W10.00	

Delivery 出荷日

①	3	日目発送	ストックT 1,000円/1本 ストックA 500円/1本	P.38
①同一サイズ3本以上は一律1,350円(ストックTは除く)				
②	3	日目発送	ストックT 1,600円/1本 ストックA 800円/1本	P.38
②同一サイズ3本以上は一律2,160円(ストックTは除く)				

Alterations 追加加工

型式 - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R - (BC·KC...etc.)

APAS-C 20 - LC82 - PC12.00 - BC13

Alterations	Code	(A)	DREG	¥/Code																					
刃先追加加工	PC	刃先寸法変更 PC ≥ Pmin / 2 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 PC ≥ P·Wmin / 2 指定0.01mm単位	200																					
	WC	<table border="1"> <tr><th>P(PC)</th><th>Bmax</th></tr> <tr><td>1.500~1.999</td><td>20</td></tr> <tr><td>2.000~3.999</td><td>35</td></tr> <tr><td>4.000~5.999</td><td>45</td></tr> <tr><td>6.000~</td><td>60</td></tr> </table>	P(PC)	Bmax	1.500~1.999	20	2.000~3.999	35	4.000~5.999	45	6.000~	60	<table border="1"> <tr><th>P(PC)·W(WC)</th><th>Bmax</th></tr> <tr><td>1.25~1.49</td><td>8</td></tr> <tr><td>1.50~1.99</td><td>13</td></tr> <tr><td>2.00~3.49</td><td>19</td></tr> <tr><td>3.50~4.99</td><td>25</td></tr> <tr><td>5.00~</td><td>30</td></tr> </table>	P(PC)·W(WC)	Bmax	1.25~1.49	8	1.50~1.99	13	2.00~3.49	19	3.50~4.99	25	5.00~	30
P(PC)	Bmax																								
1.500~1.999	20																								
2.000~3.999	35																								
4.000~5.999	45																								
6.000~	60																								
P(PC)·W(WC)	Bmax																								
1.25~1.49	8																								
1.50~1.99	13																								
2.00~3.49	19																								
3.50~4.99	25																								
5.00~	30																								
ツバ部追加加工	BC	刃先長さ変更 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定0.1mm単位 ①全長は刃先長さBC+35mm以上必要です。	刃先長さ変更 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定0.1mm単位 ①全長は刃先長さBC+40mm以上必要です。	200																					
	SC	刃先ラップ仕上げ ①P寸公差・指定単位は変わりません。 ②刃先形状コーナー R=0指定不可		1,200 (Aのみ 800)																					
全長追加加工	PRC	刃先側端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位 ①PRC ≤ (P-0.2)/2 ②PRC併用不可		400																					
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定0.1mm単位 ①PCC ≤ (P-0.2)/2 ②PCC併用不可		200																					
	PKC	刃先公差変更 P +0.01 → +0.005 / 0 ①(P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P·W ±0.01 → +0.01 / 0	400																					
	LC	全長変更 35+B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 ①全長-刃先長さが35mm以下の場合、刃先長さは全長-35mmになります。 (LKZ・LKZ併用の場合 0.01mm単位指定可)	全長変更 40+B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 ①全長-刃先長さが40mm以下の場合、刃先長さは全長-40mmになります。	200																					
ツバ部追加加工	LKC	全長公差変更 L +0.3 → +0.05 / 0		400																					
	LKZ	全長公差変更 L +0.3 → +0.01 / 0		600																					
	KC	ツバ部廻り止め一面加工	廻り止め位置変更指定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	廻り止め0°と角度指定加工(2面)指定1°単位	廻り止め0°と角度指定加工(2面)指定1°単位	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																					
シャック部	TPC	ノックピン変更 付属するMS6-25をMSTP6-25(タッ付タイプ)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																					

Example 使用例

位置決めノック穴付パンチは……主に自動車のボディ等の金型に、パンチを保持するリテーナとセットで使用します。リテーナのノック穴による間接位置決めと異なり、パンチと同軸上に加工されたノック穴により直接位置決めができますので、金型精度が向上します。NC加工機による金型加工の場合にご使用になりますと効果的です。また、このパンチは家電製品の外板用の金型等にも、リテーナとセットで使用したり、一般順送型のパンチプレートに取り付けて使用することもできます。



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 SKH51 基準単価

D	(A)		DREG	
	APAS-C	APAL-C	AP S-C	AP L-S
	L ≤ 100	100 < L ≤ 150	L ≤ 100	100 < L ≤ 150
10	2,690	3,280	3,590	4,370
13	2,860	3,570	4,000	5,000
16	3,270	4,150	4,770	6,050
20	3,860	4,900	5,710	7,250
25	4,680	5,990	6,510	8,330

材質 粉末ハイス鋼 基準単価

D	(A)		DREG	
	APHAS-C	APHAL-C	APH S-S	APH L-S
	L ≤ 100	100 < L ≤ 150	L ≤ 100	100 < L ≤ 150
10	4,820	5,970	5,650	7,000
13	5,100	6,420	6,180	7,780
16	5,930	7,590	7,420	9,490
20	6,860	8,840	8,910	11,490
25	8,300	10,950	10,160	13,410