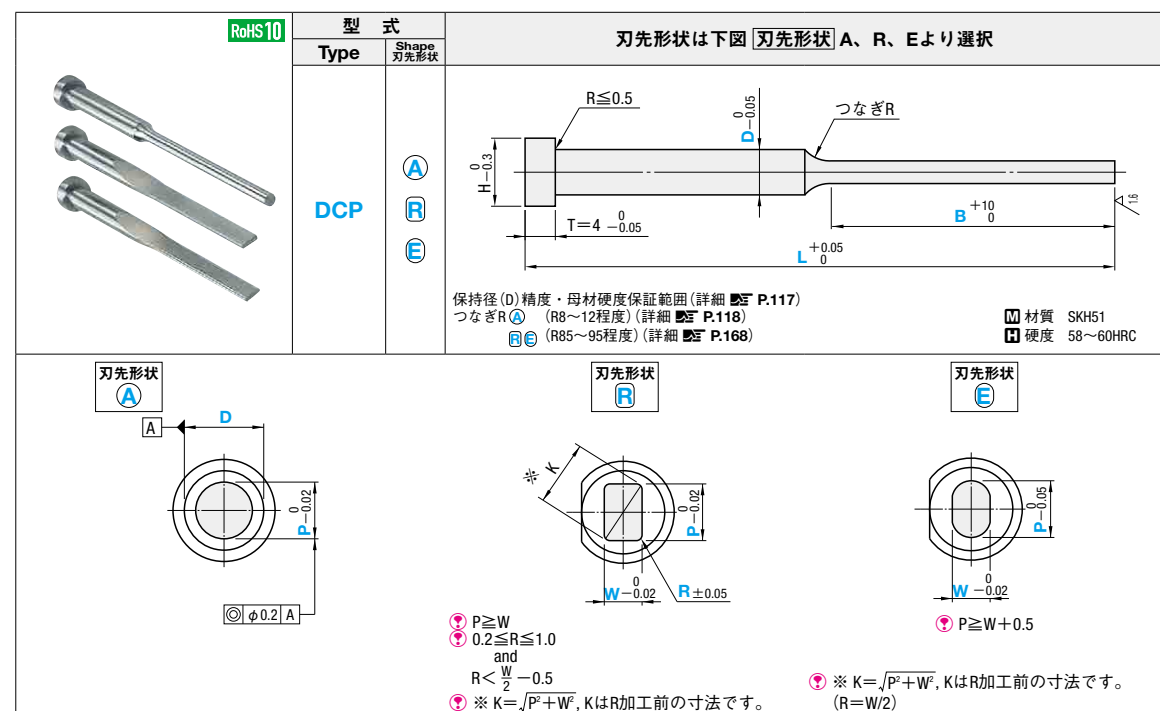


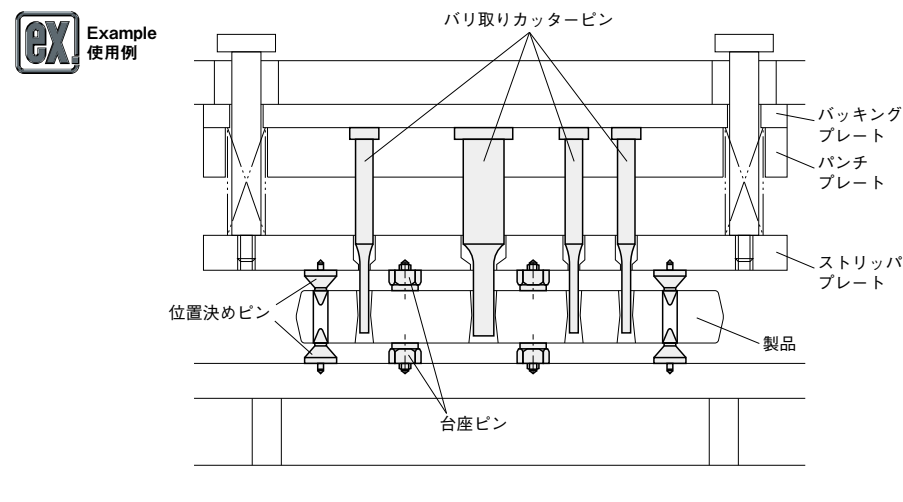
トリム型用バリ取りカッターピン



H	型 式		D	L 指定0.01mm単位	指定0.01mm単位				Kmax.	B 指定1mm単位	R 指定0.1mm単位
	Type	刃先形状			min. P max.	min. P max.	W				
8	DCP	A R E	5	50.00~200.00	3.00~ 4.99	1.50~ 4.80	1.00~		4.9	10 ≤ B ≤ 50 and B ≤ L - 40 10 ≤ B ≤ 50 and B ≤ W × 30 and B ≤ L - 40	0.2 ≤ R ≤ 1.0 and $R < \frac{W}{2} - 0.5$
9			6		4.00~ 5.99	2.00~ 5.80			5.9		
10			7		5.00~ 6.99	2.50~ 6.80			6.9		
11			8		6.00~ 7.99	2.50~ 7.80			7.9		
15			10		8.00~ 9.99	3.00~ 9.80			9.9		
17			12		10.00~11.99	4.00~11.80			11.9		

※ P・W寸法はKmax.の範囲でご指示ください。※ $P \geq W$, ※ $P \geq W + 0.5$

Order 注文例	型 式	L	P	W	B	R (Rのみ)	Delivery 出荷日
	DCPA 8	150	P6.00	W5.30	B30	R0.5	5 日目出荷
	DCPR 10	130	P8.00	W5.30	B40	R0.5	



Alterations 追加工	型 式	L	P	W	B	R (Rのみ)	(AKC・AWC ... etc.)
	DCPA8	150	P6.00	W5.30	B30	R0.5	TC3

刃先形状 A のみ

追加工	記号	詳細
	KC	KC = 指定0.1mm単位 ※ $D/2 \leq KC < H/2$
	WKC	WKC = 指定0.1mm単位 ※ $D/2 \leq WKC < H/2$
	KAC KBC	KAC, KBC = 指定0.1mm単位 ※ $D/2 \leq KAC < KBC < H/2$
	RKC	RKC = 指定0.1mm単位 ※ $D/2 \leq RKC < H/2$
	DKC	DKC = 指定0.1mm単位 ※ $D/2 \leq DKC < H/2$
	KGC	KGC = 指定0.1mm単位 AG = 指定1°単位 ※ $D/2 \leq KGC < H/2$, $0 < AG < 360$
	KTC	KTC = 指定0.1mm単位 ※ $D/2 \leq KTC < H/2$

刃先形状 R E のみ

追加工	記号	詳細
	AKC	AKC = 指定1°単位 ※ $0 < AKC < 360$ ※ AKC0は指定不要
	AWC	AWC = 指定1°単位 ※ $0 \leq AWC < 360$
	ARC	ARC = 指定1°単位 ※ $0 \leq ARC < 360$
	ADC	ADC = 指定1°単位 ※ $0 \leq ADC < 360$
	KGA	KGA = 指定1°単位 ※ $0 < KGA < 360$
	NHN	KGB = 指定1°単位 ※ $0 < KGB < 360$

全形状に適用

追加工	記号	詳細
	HC	HC = 指定0.1mm単位 ※ $D + 1 \leq HC < H$
	HCC	HCC = 指定0.1mm単位 ※ $D + 1 \leq HCC < H - 0.3$
	TC	TC = 指定0.1mm単位 ※ $2.0 \leq TC < 4$ (L寸法は指定寸法通り) ※ $4 - TC \leq L_{max} - L$
	NHC	ツバ裏部ナンバリング 指定範囲・指定方法は P.170
	NHN	ツバ裏部ナンバリング(自動連番) 指定範囲・指定方法は P.170

材質	ハイス鋼 SKH51
	ダイス鋼 SKD61 + 窒化処理
ツバ厚	4mm
	JIS (6-8mm)
公差区分	$P \cdot W - 0.01$ $P \cdot W - 0.02$ $P \cdot W - 0.005$ $P \cdot W - 0.003$
形状選択方式	定尺 全長指定 フリー指定
付加情報	N寸ショート ピン角 角R付 先端加工 ガシメタイプ 角シャンク D形 刃先形状