

# 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・コーティングTiCN処理-



## 製品データ

P.1217-1220-1223



値下げ価格

追加加工価格も数量スライド適用 P.39

Type	A付属品	シャンク径 D T公差	M材質 H硬度	型式			ノック穴付
				Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ	
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	SKH51 61~64HRC 表面3000HV	H-AP	A D E G	S	-C
			粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV	H-APH	L		

  
  

刃先形状は下図 刃先形状 A~Gより選択

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

刃先形状 A

① P ≥ W  
② R = 0の指定可  
③ K = √(P² + W²)

刃先形状 D

① P ≥ W  
② 0.15 ≤ R < W/2  
③ K = √(P - 2R)² + (W - 2R)² + 2R

刃先形状 R

① P ≥ W

刃先形状 E

① P > W

刃先形状 G

① P > W

型式	Type	D	指定0.01mm単位												B	H						
			L																			
			(A)	D R E G		R																
	S	H-APAS-C	H-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
		H-APDS-C	H-APHDS-C	13	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00~	12.99	12.97	3.00			
		H-APRS-C	H-APHRS-C	16	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	10.00~	15.99	15.97	4.00			
		H-APES-C	H-APHES-C	20	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	13.00~	19.99	19.97	5.00			
		H-APGS-C	H-APHGS-C	25	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	18.00~	24.99	24.97	6.00			
	L	H-APAL-C	H-APHAL-C	10		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	3.00~	9.99	9.97	2.50			
		H-APDL-C	H-APHDL-C	13		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00~	12.99	12.97	3.00			
		H-APRL-C	H-APHRL-C	16		70	80	90	100	110	120	130	140	150	10.00~	15.99	15.97	4.00				
		H-APEL-C	H-APHEL-C	20		70	80	90	100	110	120	130	140	150	13.00~	19.99	19.97	5.00				
		H-APGL-C	H-APHGL-C	25		70	80	90	100	110	120	130	140	150	18.00~	24.99	24.97	6.00				

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-0.03(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(のみ)

H-APAS-C20 - 80 - P15.00

H-APDS-C25 - 80 - P18.00 - W10.00

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	Code	(A)		D R E G		¥1Code		
		PC	WC	P(PC)	Bmax		P(PC)·W(WC)	Bmax
刃先追加加工	PC WC	刃先寸法変更 PC ≥ Pmin 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 WC ≥ W/2 指定0.01mm単位	1.500~1.999	20	1.25~1.49	8	200
				2.000~3.999	35	1.50~1.99	13	
	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+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Lは刃先長さBC+40mm以上必要です。	4.000~5.999	45	2.00~3.49	19	200
				6.000~	60	3.50~4.99	25	
	ツバ部追加加工	PRC ±0.05	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 ±0.05	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
KC		刃先側端面R加工 90° 廻り止め 180° 位置変更 指定1単位	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	刃先側端面C面取り加工 90° 廻り止め 180° 角度指定 加工(2面) 指定1単位	ツバ部廻り止め 一面加工	90° 廻り止め 180° 角度指定 加工(2面) 指定1単位			200 (Aのみ 400)
NKC		刃先側端面C面取り加工 90° 廻り止め 180° 角度指定 加工(2面) 指定1単位	ツバ部廻り止め 一面加工	90° 廻り止め 180° 角度指定 加工(2面) 指定1単位			400 (Aのみ 600)	
	TPC	刃先側端面C面取り加工 90° 廻り止め 180° 角度指定 加工(2面) 指定1単位	ツバ部廻り止め 一面加工	90° 廻り止め 180° 角度指定 加工(2面) 指定1単位			0	
シャック部	NDC	刃先側端面C面取り加工 90° 廻り止め 180° 角度指定 加工(2面) 指定1単位	ツバ部廻り止め 一面加工	90° 廻り止め 180° 角度指定 加工(2面) 指定1単位			100	
		刃先側端面C面取り加工 90° 廻り止め 180° 角度指定 加工(2面) 指定1単位	ツバ部廻り止め 一面加工	90° 廻り止め 180° 角度指定 加工(2面) 指定1単位			0	

ex 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	表示数量を超えは
値引率	基準単価	5%	10%	15%	価格・出荷日見限り

■材質 SKH51 基準単価

D	(A)		D R E G	
	H-APAS-C	H-APHAL-C	H-APAS-C	H-APHAL-C
	L ≤ 100	100 < L ≤ 150	L ≤ 100	100 < L ≤ 150
10	3,800	4,640	4,600	5,610
13	4,090	5,110	5,110	6,390
16	4,600	5,850	5,940	7,550
20	5,310	6,740	6,950	8,820
25	6,120	7,830	7,740	9,910

■材質 粉末ハイス鋼 基準単価

D	(A)		D R E G	
	H-APAS-C	H-APHAL-C	H-APAS-C	H-APHAL-C
	L ≤ 100	100 < L ≤ 150	L ≤ 100	100 < L ≤ 150
10	5,700	7,120	6,470	8,090
13	6,100	7,740	7,130	9,060
16	6,980	8,930	8,390	10,740
20	7,990	10,380	9,840	12,790
25	9,350	12,330	11,080	14,630