








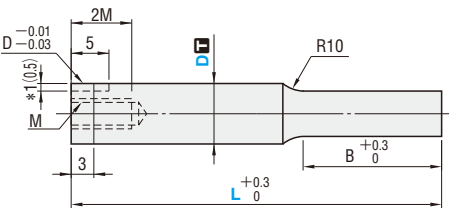











タップ付パンチ

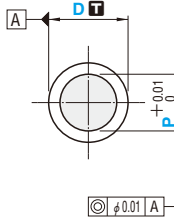
—RWコート処理・DLCコート処理—



¥ 追加工価格も数量スライド適用 P.43

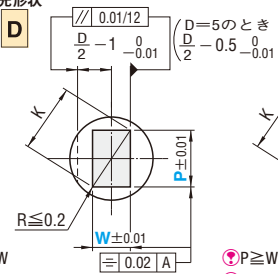
Type	材質 硬度	型式		Shape 刃先形状	B 刃先長さ	刃先形状は下図 刃先形状 A~Gより選択
		Type	Type			
		シャンク径公差D ₁	シャンク径公差D ₂ ^{+0.005 0}			
-RWコート処理- 	RoHS 粉末ハイス鋼 64~67HRC RWコート処理 表面3100HV	RW-MPH	ARW-MPH	    	  	
-DLCコート処理- 	粉末ハイス鋼 64~67HRC DLCコート処理 表面3000HV以上	N-MPH	AN-MPH	    	  	
シャンク径公差D ₁ はm5・ ^{+0.005 0} 選択		下地WPC® 下地WPC® NW-MPH ANW-MPH		刃先長さ(B) X>L>S		◎刃先端面の研磨はコーティング前に行っています。 ◎刃先先端エッジ部に微小Rがつきます。 ◎D=5の場合、廻り止め深さは0.5になります。

刃先形状
A



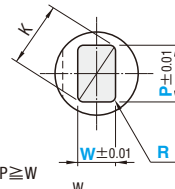
◎φ0.01 A

刃先形状
D



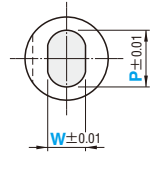
◎P≥W
◎R=0の指定可(但し、RWコート・下地WPC®は不可)
◎K=√P²+W²

刃先形状
R



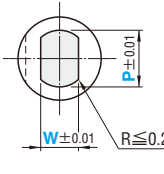
◎P≥W
◎0.15≤R<W/2
◎K=√(P-2R)²+(W-2R)²+2R

刃先形状
E



◎P>W

刃先形状
G



◎P>W

[illegible]

❗ L(40) → B=8 全長が(40)の場合、刃先長さは一律8mmになります。



Order
注文例

型式

7

1

—

— R(\mathbb{R} のみ)

ARW-MPHDL 13 — 80 — P10.50 — W7.34

Delivery
出荷日

■RWコート処理

9 日日出荷

■DLCコート処理

8 日日出荷

Alterations
追加工

型式 — L(LC) — P(PC) — W(WC) — R — (BC・KC・WKC…etc.)
RW-MPHAL 13 — 80 — P.24 — KC-LKC

刃先追加工

PC
WC

刃先寸法変更
 $PC \geq \frac{P_{min}}{2}$
指定0.01mm単位

P(PC)	Bmax
1.000~1.999	20
2.000~3.999	35
4.000~5.999	45
6.000~	60

刃先寸法変更
 $PC \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2}$
指定0.01mm単位
※刃先X適用不可

P(PC)・W(WC)	Bmax
1.000~1.49	8
1.50~1.99	13
2.00~3.49	19
3.50~4.99	25
5.00~	30

200

BC

刃先長変更
 $2 \leq BC \leq Bmax$
指定0.1mm単位
※全長Lは刃先長さBC+25mm以上必要です。

刃先長変更
 $2 \leq BC \leq Bmax$
指定0.1mm単位
※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
 $0.3 \leq PRC \leq 1$
指定0.1mm単位
※PRC ≤ (P-0.2)/2
※KC併用不可
※RWコート処理・DLC
下地WPC®はPRC±0.1になります。

—

400

PCC

刃先側端面C面取り加工
 $0.3 \leq PCC \leq 1$
指定0.1mm単位
※PCC ≤ (P-0.2)/2
※PRC併用不可
※RWコート処理・DLC
下地WPC®は適用不可

—

200

SC

刃先ラップ仕上げ
※寸法公差・指定単位は変わりません。
※RWコート処理・DLC下地WPC®との併用不可
※刃先R形状コーナー R=0指定不可

1,200
(Aのみ)
(800)

全長追加工

LC

全長変更
 $25+B(BC) \leq LC < L$
指定0.1mm単位
※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。
(LC併用の場合0.01mm単位指定可)

全長変更
 $30+B(BC) \leq LC < L$
指定0.1mm単位
※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。

200

LKC

全長公差
変 更
 $L +0.3 \begin{matrix} 0 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow +0.05 \begin{matrix} 0 \\ 0 \end{matrix}$

400

その他

KC

廻り止め
一面加工
※D5適用不可

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)
※D5適用不可

廻り止め平行
加工(2面)
KC併用可。

200
(Aのみ)
(400)

NKC

廻り止め無し

0

SKC

シャンク部フラット面加工(1面)
A
 $\frac{1}{2} - 0.5 - 1.0 \pm 0.01$
※D5・6 P ≤ D-1.2 W ≤ D-1.2
(加工幅0.5)
※D8~ P ≤ D-2.2 W ≤ D-2.2
(加工幅1)
※KC・WKC併用不可

600

Price
價格

■数量スライド価格 (📍1円未満切り捨て) P.39


数量区分	標準対応				個別対応 大口
数 量	1～9	10～29	30～99	100～200	201 ～
値引率	基準単価	5%	10%	15%	お見積り

💡表示数量超えはWOSにてご確認ください。

■材質 RWコート処理 基準単価

D	A		D R E G	
	RW-MPHAS RW-MPHAL	RW-MPHAX	RW-MPHCS RW-MPHCL	RW-MPH
5	3,780	4,030	5,440	5,670
6	4,230	4,510	5,950	6,210
8	4,970	5,250	6,900	7,130
10	5,610	5,840	7,440	7,690
13	7,150	7,380	9,400	9,640
16	8,090	8,210	10,640	—
20	9,280	9,530	12,950	
25	11,510	11,750	14,600	

■RWコート処理の効果

耐摩耗性・耐熱剥離・耐熱性に優れるため、
超ハイツ材・厚板ハイツ材のプレス加工に
効果があります。詳細は製品データ  P.1295

■DLCコート処理の効果

非鉄金属との親和性が低いため、アルミニウムや銅などの打ち抜き時の凝着防止に効果があります。
詳細は製品データ P.1297

■価格表はシャंक径公差D_{m5}の価格です。

シャンク径公差 $D^{+0.005}_0$ は、+200円となります。

(例) ARW-MPHAL8の場合 $4,970(\text{RW-MPHAL8基準単価}) + 200 = 5,170\text{円}(\text{商品基準単価})$

■材質 DLCコート処理 基準単価

D	A		D E G	
	N-MPHAS N-MPHAL	N-MPHAX	N-MPH□S N-MPH□L	N-MPH□X
5	4,100	4,300	5,790	6,040
6	4,420	4,730	6,310	6,620
8	5,430	5,740	7,450	7,750
10	6,150	6,480	7,990	8,290
13	8,100	8,400	10,490	10,800
16	9,180	9,480	11,820	—
20	10,650	10,960	14,450	
25	13,300	13,600	16,360	

■材質 DLCコート 下地WPC®処理 基準単価

D	A		D R E G	
	NW-MPHAS NW-MPHAL	NW-MPHAX	NW-MPH□S NW-MPH□L	NW-MPH□X
5	4,400	4,600	6,090	6,340
6	4,720	5,030	6,610	6,920
8	5,730	6,040	7,750	8,050
10	6,450	6,780	8,290	8,590
13	8,400	8,700	10,790	11,100
16	9,480	9,780	12,120	—
20	10,950	11,260	14,750	
25	13,600	13,900	16,660	