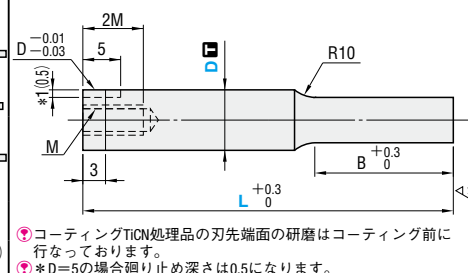





TAPPED PUNCHES - TiCN COATING-DICOAT® -  
タップ付パンチ  
ーコーティングTiCN処理・ディコート®処理ー

製品データ  
P.1545・1547・1550

2日目納短縮  
出荷期

追加加工価格も数量スライド適用 P.43


Type	シャング径D 公差	材質 硬度	Type	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
ーコーティングTiCN処理ー RoHS	Dm5	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV	H-MPH	A	S	
シャング径公差Dはm5+0.005選択	D+0.005/0	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV	AH-MPH	D	L	
ーディコート®処理ー RoHS	Dm5	SKD11相当 60~63HRC 表面3000HV	T-MP	R	X	
粉末ハイス鋼 62~64HRC 表面3000HV	D+0.005/0	SKD11相当 60~63HRC 表面3000HV	T-MPH	E		
粉末ハイス鋼 62~64HRC 表面3000HV	D+0.005/0	粉末ハイス鋼 62~64HRC 表面3000HV	AT-MP	G		
シャング径公差Dはm5+0.005選択	D+0.005/0	粉末ハイス鋼 62~64HRC 表面3000HV	AT-MPH			
<p>刃先形状 A: <math>P \geq W</math>, <math>R=0</math>の指定可, <math>K=\sqrt{P^2+W^2}</math></p> <p>刃先形状 D: <math>P \geq W</math>, <math>R=0.15 \leq R &lt; \frac{W}{2}</math>, <math>K=\sqrt{(P-2R)^2+(W-2R)^2+2R}</math></p> <p>刃先形状 R: <math>P \geq W</math></p> <p>刃先形状 E: <math>P &gt; W</math></p> <p>刃先形状 G: <math>P &gt; W</math></p>						

型式					指定0.01mm単位							B	M						
Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ	D	L					(A)		D R E G			R					
									min.	P max.	P-Kmax.			P-Wmin.	R				
(D <sub>m5</sub> ) H-MPH T-MP T-MPH	<div><div>A</div><div>D</div><div>R</div><div>E</div><div>G</div></div>	<div>S</div>	5	40	50	60	70	80		2.00~	4.99	4.97	1.20	0.15 W 2 未 満  Rのみ	8	3			
			6	40	50	60	70	80		2.00~	5.99	5.97	1.50						
			8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~	7.99	7.97				2.00	13	4
			10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~	9.99	9.97				2.50		
			13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00~	12.99	12.97		3.00				
			16	(40)	50	60	70	80	90	100	10.00~	15.99	15.97		4.00				
			20	(40)	50	60	70	80	90	100	13.00~	19.99	19.97		5.00	19	6		
			25	(40)	50	60	70	80	90	100	18.00~	24.99	24.97		6.00				
		<div>L</div>	5		50	60	70	80		2.00~	4.99	4.97	2.00		13			3	
			6		50	60	70	80		2.00~	5.99	5.97	2.00						
			8		50	60	70	80	90	100	3.00~	7.99	7.97			2.50			
			10		50	60	70	80	90	100	3.00~	9.99	9.97			2.50			
			13		50	60	70	80	90	100	6.00~	12.99	12.97		3.00	19	4		
16				60	70	80	90	100	10.00~	15.99	15.97	4.00							
20				60	70	80	90	100	13.00~	19.99	19.97	5.00							
25			60	70	80	90	100	18.00~	24.99	24.97	6.00								
<div>X</div>	5			60	70	80		2.00~	4.99	4.97	3.50	—	25		3				
	6			60	70	80		2.00~	5.99	5.97	3.50								
	8			60	70	80	90	100	3.00~	7.99	7.97					5.00			
	10			60	70	80	90	100	3.00~	9.99	9.97					5.00			
	13			60	70	80	90	100	6.00~	12.99	12.97		5.00		30	4			
	16				70	80	90	100	10.00~	15.99									
	20				70	80	90	100	13.00~	19.99									
	25				70	80	90	100	18.00~	24.99									

① L(40) → B=8 全長が(40)の場合、刃先長さは一律8mmになります。② ディコート®処理の刃先長さXタイプは刃先形状Aのみとなります。

Order 注文例	型式	L	P	W	R(Rのみ)
	AH-MPHRS 8	60	P6.50	W4.25	R0.50
	T-MPHAL 13	80	P8.24		
Delivery 出荷日	■コーティングTiCN処理	■ディコート®処理	■数量スライド価格	■価格表	■2日目出荷
	②2日目出荷のTiCN処理は ご注文締切PM6:00迄	③3本以上で1明細行当たり一律2,160円 ①1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	④表示数量超えはWOSにてご確認ください。	⑤価格表はシャング径公差Dm5の価格です。 シャング径公差D+0.005/0は、コーティングTiCN処理品が +200円、ディコート®処理品が+340円となります。 (例)AH-MPHAL8の場合 3,020(H-MPHAL8基準単価)+200=3,220円(商品基準単価)	⑥2日目出荷のTiCN処理は ご注文締切PM6:00迄

Alterations	Code	(A)	D R E G	¥/Code
刃先追加加工	PC	刃先寸法変更 PC ≥ Pmin 指定0.01mm単位 (PCC併用の場合0.01mm単位指定可)	刃先寸法変更 PC ≥ Pmin 指定0.01mm単位 ①刃先X適用不可	200
	WC	P(P) Bmax 1.000~1.999 20 2.000~3.999 35 4.000~5.999 40(45) 6.000~ (45)(60)	P(P) Bmax 1.00~1.49 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 ≤ 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
	SC	刃先ラップ仕上げ ①P寸公差・指定単位は変わりません。 コーティング前の母材を仕上げます。 ②刃先D形状コーナー R=0指定不可 ③コーティングTiCN処理のみ適用		1,200 (Aのみ 800)
	PRC	刃先側端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位 ①PRC ≤ (P-0.2)/2 ②PCC・GC併用不可 ③コーティングTiCN処理は ストローク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 ①PCC ≤ (P-0.2)/2 ②コーティングTiCN 処理のみ適用 ③PRC・GC併用不可 ④ストロークA適用不可		200
	GC	20° ≤ GC < 90° 指定1°単位 刃先長さB ≥ f+2 f = P/2 × tan(90°-GC°) ①コーティングTiCN 処理のみ適用 ②SC併用時は先端・エッ ジに丸がつきます。 ③LKC・PRC・PCC 併用不可 ④ストロークA適用不可		400



Price

価格

■数量スライド価格

(①1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

②表示数量超えはWOSにてご確認ください。

D	(A)	D R E G
	H-MPHAS H-MPHAL	H-MPHAX H-MPHAL
5	2,140	2,310
6	2,460	2,630
8	3,020	3,190
10	3,420	3,600
13	4,500	4,670
16	5,100	5,270
20	5,920	6,090
25	7,390	7,560

D	(A)	D R E G
	T-MPAS T-MPAL	T-MPDS T-MPDL
5	2,070	2,240
6	2,260	2,430
8	2,470	2,640
10	2,760	2,930
13	3,040	3,210
16	3,420	3,590
20	3,880	4,050
25	4,570	4,740

Alterations	Code	(A)	D R E G	¥/Code
刃先追加加工	PKC	刃先公差変更 P+0.01 → +0.005 ①(P寸法0.001mm単位 指定可) ②コーティングTiCN処理のみ適用 ③D>13適用不可	刃先公差変更 P-W ± 0.01 → ± 0.01 0	600
全長追加加工	LC	全長変更 25+B(BC) ≤ LC < L 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。	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併用の場合0.01mm単位指定可)	200
	LKC	全長公差 変 更	L+0.3 → +0.05 0 0	400
その他	KC	廻り止め 一面加工 ①D5適用不可	廻り止め 0°~180°位置変更 指定1°単位	200
	WKC	廻り止め平行 加工(2面) ①D5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	シャング部フラット面加工(1面) ①A D R E G ②D5-6 P ≤ D-1.2 W ≤ D-1.2 (加工幅0.5) ③D8~ P ≤ D-2.2 W ≤ D-2.2 (加工幅1) ④KC・WKC併用不可 ⑤コーティングTiCN処理は ストロークA適用不可		600

D	(A)	D R E G
	T-MPHAS T-MPHAL	T-MPHDS T-MPHDL
5	2,710	2,880
6	3,150	3,320
8	3,730	3,900
10	4,190	4,360
13	5,360	5,530
16	6,100	6,270
20	6,960	7,130
25	8,640	8,820