

パンチ

Alterations
追加加工


型式 — L(C)C — P(C)C — W(WC) — R — (BC)·KC·WKC…etc.)
W-MPHAL 13 — 80 — P8.24 — KC-LKC

刃先追加加工

Alterations	Code	A	D R E G	¥/tCode																						
	PC WC	刃先寸法変更 PC ≥ $\frac{P_{min}}{2}$ 指定0.01mm単位 (KC併用の場合0.01mm単位指定可)	刃先寸法変更 PC ≥ $\frac{P \cdot W_{min}}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位 ✖ 刃先X適用不可	200																						
		<table><tr><td>P(PC)</td><td>Bmax</td></tr><tr><td>1.000~1.999</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	1.000~1.999	20	2.000~3.999	35	4.000~5.999	45	6.000~	60	<table><tr><td>P(PC) · W(WC)</td><td>Bmax</td></tr><tr><td>1.00~1.49</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	1.00~1.49	8	1.50~1.99	13	2.00~3.49	19	3.50~4.99	25	5.00~	30	
P(PC)	Bmax																									
1.000~1.999	20																									
2.000~3.999	35																									
4.000~5.999	45																									
6.000~	60																									
P(PC) · W(WC)	Bmax																									
1.00~1.49	8																									
1.50~1.99	13																									
2.00~3.49	19																									
3.50~4.99	25																									
5.00~	30																									
	BC	刃先長変更 2 ≤ BC ≤ 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 ≤ BC ≤ 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 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位 ◎ PRC ≤ (P-0.2)/2 ◎ PCC併用不可 ◎ HWコート処理はストーク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 ◎ PCC ≤ (P-0.2)/2 ◎ PRC併用不可 ◎ HWコート処理はストークA適用不可	—	200																						
	PKC	刃先公差変更 P + 0.01 ⇒ +0.005 0 0 ◎ (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P · W ± 0.01 ⇒ +0.01 0 0	400 (HWコート処理600)																						
✖ HWコート処理はD>13適用不可																										

その他

Alterations	Code	A	D R E G	¥/tCode
	LC	全長変更 25+B(BC) ≤ LC<L 指定0.1mm単位 ◎ 全長一刃先長さが25mm以下の場合、刃先長さは全長-25mmになります。 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可)	全長変更 30+B(BC) ≤ LC<L 指定0.1mm単位 ◎ 全長一刃先長さが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	$L + 0.3$ 0 ⇒ +0.05 0	400
	KC	廻り止め一面加工不可 ◎ D5適用不可	廻り止め90° 180°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 ◎ D R E G ◎ 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 ◎ HWコート処理はストークA適用不可	—	600



Price

価格

■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 ~	

■価格表はシャンク径公差D_{m5}の価格です。

シャンク径公差D_{m5}^{+0.005}


は、+200円となります。

(例) AW-MPHAL8の場合

2.330(W-MPHAL8基準価)+200=2.530円 (商品基準価)

■材質 粉末ハイス鋼 -WPC®処理- 基準単価				
D	A		D R E G	
	W-MPHAS W-MPHAL	W-MPHAX	W-MPH□S W-MPH□L	W-MPH□X
5	1,760	1,930	2,740	2,900
6	1,950	2,130	2,900	3,060
8	2,330	2,510	3,340	3,510
10	2,560	2,740	3,500	3,660
13	3,410	3,590	4,630	4,800
16	3,800	3,980	5,160	—
20	4,690	4,870	6,310	
25	6,090	6,270	6,870	

■材質 粉末ハイス鋼 -HWコート処理- 基準単位				
D	(A)		D R E G	
	HW-MPHAS HW-MPHAL	HW-MPHAX	HW-MPH S HW-MPH L	HW-MPH X
5	2,610	2,780	3,750	3,910
6	2,920	3,110	4,100	4,280
8	3,430	3,620	4,760	4,920
10	3,870	4,030	5,130	5,300
13	4,930	5,090	6,480	6,650
16	5,580	5,660	7,340	—
20	6,400	6,570	8,930	
25	7,940	8,100	10,070	

 Delivery 出荷日	■WPC®処理 (W- -AW-) ●A <div>2日目出荷</div> <ul style="list-style-type: none"> ① ストックA早割は1明細行当たり一律300円 ② ストックAは3本以上で1明細行当たり一律1,350円 ③ 追加加工PRCはストックA早割適用不可 	■HWコート処理 (HW- -AHW-) ●A <div>2日目出荷</div> <ul style="list-style-type: none"> ① 3本以上で1明細行当たり一律2,700円 ② 2日目出荷のHWコート処理はご注文締切PM6:00迄 ③ 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
●DREG	<div>3日目出荷</div> <ul style="list-style-type: none"> ① ストックA 翌日出荷 800円/1本 PM 6:00迄 早割 P40 	●DREG <div>3日目出荷</div>