

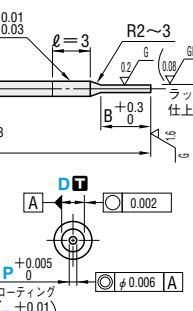
超硬ショルダー小径パンチ

-ノーマル・ラップ仕上げ・コーティングTiCN処理-

製品データ

P.1550

追加工価格も数量スライド適用 P.43

Type	シャンク径 D寸公差	M材質 硬度	型式		形状
			Type	Shape 刃先形状	
-ラップ仕上げ-(D≥1.6)	Dm5	V30(HIP) 88~89HRA	WP ラップ仕上げ H-WP コーティングTiCN処理	WPLT ラップ仕上げ H-WPLT コーティングTiCN処理	
		超微粒子(HIP) 90~92HRA	WXP ラップ仕上げ H-WXP コーティングTiCN処理	L-WXP —	
		V30(HIP) 88~89HRA	A-WP ラップ仕上げ AH-WP コーティングTiCN処理	A-WPLT ラップ仕上げ AH-WPLT コーティングTiCN処理	
		超微粒子(HIP) 90~92HRA	A-WXP ラップ仕上げ AH-WXP コーティングTiCN処理	AL-WXP ラップ仕上げ AH-WXP コーティングTiCN処理	
シャンク径公差D寸はm5.000選択					

B	H	型式			L	指定0.001mm単位(指定0.01mm単位)
		Type	ツバ厚T=3mm	ツバ厚T=5mm		
3	2.0	S (Dm5) (D+0.05)	S (Dm5) (D+0.05)	1.0 20 25 30 35 40	0.150~0.990	
		WPAS A-WPAS	WPLTAS A-WPLTAS (D≥1.6) (D≥1.6)	1.1 20 25 30 35 40	0.150~1.090 (1.00~1.09)	
		WXPAS A-WXPAS	AL-WXPAS AL-WPLTAS (D≥1.6) (D≥1.6)	1.2 20 25 30 35 40	0.150~1.190 (1.00~1.19)	
		—	—	1.3 20 25 30 35 40	0.150~1.290 (1.00~1.29)	
		—	—	1.4 20 25 30 35 40	0.150~1.390 (1.00~1.39)	
	2.6	—	—	1.5 20 25 30 35 40	0.150~1.490 (1.00~1.49)	
		—	—	1.6 20 25 30 35 40 50 60	0.300~1.590 (1.00~1.59)	
		—	—	2.0 20 25 30 35 40 50 60	0.500~1.990 (1.00~1.99)	
		—	—	2.5 20 25 30 35 40 50 60	0.800~2.490 (1.00~2.49)	
		—	—	—	—	
4	3.0	—	—	1.0 20 25 30 35 40	0.250~0.990	
		WPAS A-WPAS	WPLTAS A-WPLTAS (D≥1.6) (D≥1.6)	1.1 20 25 30 35 40	0.250~1.090 (1.00~1.09)	
		WXPAS A-WXPAS	AL-WXPAS AL-WPLTAS (D≥1.6) (D≥1.6)	1.2 20 25 30 35 40	0.250~1.190 (1.00~1.19)	
		—	—	1.3 20 25 30 35 40	0.250~1.290 (1.00~1.29)	
		—	—	1.4 20 25 30 35 40	0.250~1.390 (1.00~1.39)	
	3.5	—	—	1.5 20 25 30 35 40	0.250~1.490 (1.00~1.49)	
		—	—	1.6 20 25 30 35 40 50 60	0.500~1.590 (1.00~1.59)	
		—	—	2.0 20 25 30 35 40 50 60	0.500~1.990 (1.00~1.99)	
		—	—	2.5 20 25 30 35 40 50 60	0.800~2.490 (1.00~2.49)	
		—	—	—	—	
5	2.0	—	—	1.0 20 25 30 35 40	0.250~0.990	
		WPAL A-WPAL	WPLTAL A-WPLTAL (D≥1.6) (D≥1.6)	1.1 20 25 30 35 40	0.250~1.090 (1.00~1.09)	
		WXPAL A-WXPAL	AL-WPAL AL-WPLTAL (D≥1.6) (D≥1.6)	1.2 20 25 30 35 40	0.250~1.190 (1.00~1.19)	
		—	—	1.3 20 25 30 35 40	0.250~1.290 (1.00~1.29)	
		—	—	1.4 20 25 30 35 40	0.250~1.390 (1.00~1.39)	
	2.6	—	—	1.5 20 25 30 35 40	0.250~1.490 (1.00~1.49)	
		—	—	1.6 30 35 40 50 60	0.500~1.590 (1.00~1.59)	
		—	—	2.0 30 35 40 50 60	0.500~1.990 (1.00~1.99)	
		—	—	2.5 30 35 40 50 60	0.800~2.490 (1.00~2.49)	
		—	—	—	—	
6	3.0	—	—	1.0 20 25 30 35 40	0.250~0.990	
		WPAL A-WPAL	WPLTAL A-WPLTAL (D≥1.6) (D≥1.6)	1.1 20 25 30 35 40	0.250~1.090 (1.00~1.09)	
		WXPAL A-WXPAL	AL-WPAL AL-WPLTAL (D≥1.6) (D≥1.6)	1.2 20 25 30 35 40	0.250~1.190 (1.00~1.19)	
		—	—	1.3 20 25 30 35 40	0.250~1.290 (1.00~1.29)	
		—	—	1.4 20 25 30 35 40	0.250~1.390 (1.00~1.39)	
	3.5	—	—	1.5 20 25 30 35 40	0.250~1.490 (1.00~1.49)	
		—	—	1.6 30 35 40 50 60	0.500~1.590 (1.00~1.59)	
		—	—	2.0 30 35 40 50 60	0.500~1.990 (1.00~1.99)	
		—	—	2.5 30 35 40 50 60	0.800~2.490 (1.00~2.49)	
		—	—	—	—	

(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。

刃先SタイプでP寸法が0.150~0.249の場合、B寸(4)は3mmになります。

刃先LタイプでP寸法が0.250~0.399の場合、B寸(6)は5mmになります。

コーティングTiCN処理はPmin.1.00mmになります。

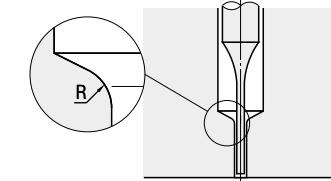
P寸法指定単位…コーティング処理は0.01mm単位になります。(PKC追加工使用の場合0.001mm単位指定可)

各タイプの対応シャンク径(D寸法)は下表を参照ください。

S表面処理	M材質	Type	ツバ厚Tmm	D寸対応範囲
ノーマル	V30	WPA□ A-WPA□	3	D1.0~2.5
		WPLTA□ A-WPLTA□	5	D1.6~2.5
超微粒子	WXP□	A-WXP□	3	D1.6~2.5
		AL-WXP□	—	—
ラップ仕上げ	V30	L-WPA□ AL-WPA□	3	D1.6~2.5
		L-WPLTA□ AL-WPLTA□	5	D1.6~2.5
超微粒子	L-WXP□	AL-WXP□	3	D1.6~2.5
		AL-WPLTA□	—	—
コーティングTiCN処理	V30	H-WPA□ AH-WPA□	3	D1.1~2.5
		H-WPLTA□ AH-WPLTA□	5	D1.6~2.5
超微粒子	H-WXP□	AH-WXP□	3	D1.6~2.5
		AL-WXP□	—	—

P=0.3以下は刃先の折損にご注意ください。

- マイクロメータでの測定は特にご注意願います。
- パンチはクッション性のあるもの上に置いてください。
- パンチの刃先部はパンチガイドと常に嵌合状態にして使用してください。
- パンチガイドの角は逃がしておいてください。



製品データ

P.1550

追加工価格も数量スライド適用 P.43

Order 注文例	型式 L-WPAS 2.5 - 50 - P1.600	Delivery 出荷日	超微粒子 5 日目出荷	ご注文締切
•V30 (D≤1.5)	5 日目出荷	•超微粒子	5 日目出荷	3本以上で1明細行当たり一律4,050円
•V30 (D≤1.6)	3 日目出荷	•コーティング TiCN処理	8 日目出荷	3本以上で1明細行当たり一律4,050円
Alterations 追加工	型式 L-LC-LCT-LMT - P - (BC-HC-TC...etc.) L-WPAS 2.5 - LC45 - P1.600 - BC6.0-PKC	Alterations 追加工	Alterations 追加工	ご注文締切
Alterations	Code	Spec.	\$/1Code	Alterations
刃先追加工	BC	刃先長変更 2≤BC<B 指定0.1mm単位	600	全長追加工
	SC	刃先粗さ 変更 コーティング前の母材に加工します。 ①コーティングタイプのみ適用	800	LKC
	PRC±0.05	刃先側端面P加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ②PRC≤(P-0.2)/2 ③PCC・GC併用不可	2,000	LKZ
	PCC±0.05	刃先側端面C面加工 0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ②PCC・GC併用不可	1,600	KC
刃先追加工	GC	20°≤GC<90° 指定1°単位 刃先長さB≥f+2 f=P×2×tan(90°-GC°) ①ラップ仕上げの場合、先端、エッジに丸みがつきます。 ②P≤1.00適用不可 ③LKC・LKZ・LCT・LMT・PRC・PCC併用不可	1,200	WKC
	PKC	刃先公差 変更 ・ノーマル ・ラップ仕上げ ・コーティング処理 P寸法指定単位 0.005 → 0.000 0.001 → 0.005 (P寸法指定単位は1mm未満の場合可)	1,800	KFC
	PKV	刃先公差 変更 ・ノーマル ・ラップ仕上げ ・コーティング処理 P寸法指定単位 0.005 → ±0.002 0.001 → ±0.005 (P寸法指定単位は1mm未満の場合可)	0	HC
全長追加工	LC	全長 変更 20≤LC<L 指定0.1mm単位(LKC・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可)	600	TC
	LCT	ツバ厚公差 全長変更 ツバ厚公差変更 ツバ厚公差 +全長変更 T+0.3 → +0.02 L+0.3 → +0.1	1,400	TCK
	LMT	ツバ厚公差 全長変更 ツバ厚公差変更 ツバ厚公差 +全長変更 T+0.3 → 0 L+0.3 → +0.1	0	TCC
シャンク部	NDC	導入部 無し l=3 → l=0	0	ICC
Price 価格	数量区分	標準対応	個別対応 大口	
	数量 数 量	1~4 5~9 10~14 15~20 21~	基準単価 5% 10% 15% お見積り	①表示数量超えはWOSにてご確認ください。
材質 V30(HIP) 基準単価				
D	WPAS WPLTAS L-WPAS L-WPLTAS A-WPAS A-WPLTAS A-WPAL A-WPLTAL	7,350	—	②
1.0	—	—	8,880	
1.1	—	—	—	