

## 超硬ショルダーパンチ

-全長ショートタイプ 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

2日目納短縮

追加工価格も数量スライド適用 P.43

Type	シャンク径 D T公差	M 材質 H 硬度	型式		形状				
			Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ				
Rohs	D <sub>m5</sub>	V30(HIP) 88 ~ 89HRA	WS ラップ仕上げ コートイグTiCN処理 H-WS	A	刃先長さ(B) L>S				
		超微粒子(HIP) 90 ~ 92HRA (D3 ~ 6)	WXS ラップ仕上げ コートイグTiCN処理 H-WXS						
		V30(HIP) 88 ~ 89HRA	A-WS ラップ仕上げ AL-WS コートイグTiCN処理 AH-WS						
		超微粒子(HIP) 90 ~ 92HRA (D3 ~ 6)	A-WXS ラップ仕上げ AL-WXS コートイグTiCN処理 AH-WXS						
型式			指定0.001mm単位		B	H			
Type			(A) min. P max.						
S (D <sub>m5</sub> )	(D <sub>0.005</sub> )	3	1.000 ~ 2.990		5				
WSAS	A-WSAS	4	2.000 ~ 3.990		7				
WXSAS	A-WXSAS	5	2.000 ~ 4.990		8				
(D3 ~ 6)	(D3 ~ 6)	6	2.500 ~ 5.990		9				
L-WSAS	AL-WSAS	8	5.000 ~ 7.990		11				
L-WXSAS	AL-WXSAS	10	7.000 ~ 9.990		13				
-ラップ仕上げ-									
L-WSAS	AL-WSAS	3	1.000 ~ 2.990		5				
L-WXSAS	AL-WXSAS	4	2.000 ~ 3.990		7				
(D3 ~ 6)	(D3 ~ 6)	5	2.000 ~ 4.990		8				
-コートイグTiCN-									
H-WSAS	AH-WSAS	6	2.500 ~ 5.990		9				
H-WXSAS	AH-WXSAS	8	5.000 ~ 7.990		11				
(D3 ~ 6)	(D3 ~ 6)	10	7.000 ~ 9.990		13				
P寸法指定単位…コートイグ処理は0.01mm単位になります。(PKC追加工の場合0.001mm単位指定可)									

Order  
注文例  
型式 - L - P  
WSAS 4 - 30 - P2.000Delivery  
出荷日  
2 日目出荷

•コートイグTiCN処理

8 日目出荷

Alterations  
追加工  
WSAS 4 - LC28 - P3.020 - BC10-KFC150  
型式 - L(LC-LCT-LMT) - P - (BC・HC・TC等)

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
刃先追加工	BC	刃先長変更 2≤BC<Bmax. 指定0.1mm単位 P 1,000 ~ 1.199 15 20 ※全長Lは刃先長さBC+15mm以上必要です。	600
	SC	刃先粗さ 変更 指定0.1mm単位 P 0.08 ~ 0.12 15 20 ※コートイグ処理の母材に加工します。 ※コートイグ処理のみ適用	800
	PRC±0.05	刃先側面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 P (P-0.2)/2 15 20 ※PRC・GC併用不可	2,000
	PCC±0.05	刃先側面C面取り加工 0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位 P (P-0.2)/2 15 20 ※PCC・GC併用不可	1,600
	GC	20°≤GC<90° 指定1°単位 刃先長さB≥f+2 f=P/2×tan(90°-GC) ※P≤1.000適用不可 ※ラップ仕上げの場合、先端エッジに丸みができます。 ※LKC-LKZ-LCT-LMT-PRC-PCC併用不可	1,200
	PKC	刃先公差 変更 ・ノーマル P +0.005 ⇄ +0.003 ・ラップ仕上げ P +0.01 ⇄ +0.005 ・コートイグ処理 P +0.01 ⇄ +0.005 (P寸法0.001mm単位指定可)	1,600 1,800
	PKV	刃先公差 変更 ・ノーマル P +0.005 ⇄ ±0.002 ・ラップ仕上げ P 0 ⇄ ±0.005 ・コートイグ処理 P 0 ⇄ ±0.005 ※P寸法指定単位は変わりません。	0
	LC	全長変更 15+B(BC)≤LC<L 指定0.1mm単位 ※全長-刃先長さが15mm以下の場合、刃先長さは全長-15mmになります。(LKC-LKZ併用の場合0.01mm単位指定可)	600
	LCT	ツバ厚変更 全長変更 15+B(BC)≤LC<L 指定0.1mm単位 ※全長-刃先長さが15mm以下の場合、刃先長さは全長-15mmになります。(LKC-LKZ併用の場合0.01mm単位指定可)	1,400
	LMT	ツバ厚変更 全長変更 15+B(BC)≤LC<L 指定0.1mm単位 ※全長-刃先長さが15mm以下の場合、刃先長さは全長-15mmになります。(LKC-LKZ併用の場合0.01mm単位指定可)	1,400
Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
ツバ部追加工	KC	ツバ部廻り止め一面加工	600
	WKC	廻り止め平行加工(2面)	1,200
	KFC	廻り止め°と角度指定加工(2面) 指定1°単位 ※KC・WKC併用不可	1,200
シヤンク部追加工	HC	ツバ径変更 D≤HC<H 指定0.1mm単位	600
	TC	ツバ厚変更 2≤TC<3 指定0.1mm単位 ※全長Lは(3-TC)分短くなります。 ※L-C-LCT-LMT併用の場合、全長は指定寸法と同じです。	600
	TKC	ツバ厚公差 変更 T +0.3 ⇄ +0.02	1,200
	TKM	ツバ厚公差 変更 T +0.3 ⇄ -0.02	1,200
	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。P.1557 指定0.1mm単位 0.5≤TCC≤(H-D)/2 ※H≤5はTCC 0.5になります。	600
シャンク部追加工	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) D 3 ~ 6 P≤D-1.2 (加工幅0.5)	1,800
	NDC	導入部無し l ≥ 3 ⇄ l = 0	0

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  
数量 1 ~ 4 5 ~ 9 10 ~ 14 15 ~ 20 21 ~  
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 V30(HIP) 基準単価				
D	(A)			
D	WSAS A-WSAS A-WSAL	L-WSAS AL-WSAS AL-WSAL	H-WSAS AH-WSAS AH-WSAL	
3	3,570	4,330	5,100	
4	3,640	4,400	5,200	
5	3,700	4,460	5,330	
6	4,150	4,910	5,960	
8	5,310	6,070	7,310	
10	6,580	7,340	8,780	

■材質 超微粒子(HIP) 基準単価			
D	(A)		
D	WXSAS A-WXSAS A-WXSL	L-WXSAS AL-WXSAS AL-WXSL	H-WXSAS AH-WXSAS AH-WXSL
3	5,170	5,930	6,700
4	5,230	5,990	6,790
5	5,300	6,060	6,930
6	5,850	6,610	7,660