

超硬ショルダーパンチ




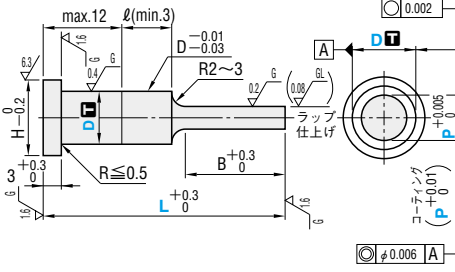



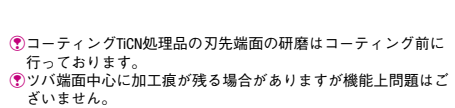
ー全長ショートタイプ ノーマル・ラップ仕上げ・コーティングTiCN処理ー

製品データ

P.1550



2日目納期短縮
出荷

追加加工価格も数量スライド適用 P.43

Type	シャック径 D 公差	材質 硬度	型式			形状
			Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ	
 ーラップ仕上げー	D _{m5}	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA	WS ラップ仕上げ L-WS コーティングTiCN処理 H-WS			
		超微粒子 (HIP) 90 ~ 92HRA (D3 ~ 6)	WXS ラップ仕上げ L-WXS コーティングTiCN処理 H-WXS			
 ーコーティングTiCN処理ー	D ^{+0.005} ₀	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA	A-WS ラップ仕上げ AL-WS コーティングTiCN処理 AH-WS			
		超微粒子 (HIP) 90 ~ 92HRA (D3 ~ 6)	A-WXS ラップ仕上げ AL-WXS コーティングTiCN処理 AH-WXS			

シャック径公差Dはm5・^{+0.005}₀ 選択

①コーティングTiCN処理品の刃先端面の研磨はコーティング前に行っております。
②ツバ端面中心に加工痕が残る場合がありますが機能上問題はございません。

型式		D	L	指定0.001mm単位 ① min. P max.		B	H
Type							
 (D _{m5}) WSAS WXAS (D3 ~ 6) ーラップ仕上げー L-WSAS L-WXAS (D3 ~ 6) ーコーティングTiCNー H-WSAS H-WXAS (D3 ~ 6)	(D ^{+0.005} ₀) A-WSAS A-WXAS (D3 ~ 6)	3	25 30 35	1.000 ~ 2.990	8	5	5
		4		2.000 ~ 3.990			7
		5		2.000 ~ 4.990			8
		6		2.500 ~ 5.990			9
		8		5.000 ~ 7.990			11
		10		7.000 ~ 9.990			13
 (D _{m5}) WSAL WXSAL (D3 ~ 6) ーラップ仕上げー L-WSAL L-WXSAL (D3 ~ 6) ーコーティングTiCNー H-WSAL H-WXSAL (D3 ~ 6)	(D ^{+0.005} ₀) A-WSAL A-WXSAL (D3 ~ 6)	3	30 35 40	1.000 ~ 2.990	13	5	5
		4		2.000 ~ 3.990			7
		5		2.000 ~ 4.990			8
		6		2.500 ~ 5.990			9
		8		5.000 ~ 7.990			11
		10		7.000 ~ 9.990			13

①P寸指定単位→コーティング処理は0.01mm単位になります。(PKC追加加工使用の場合0.001mm単位指定可)

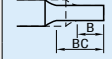
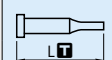
Order 注文例
型式 WSAS 4 - 30 - P2.000

Delivery 出荷日
2 日目出荷

・コーティングTiCN処理

8 日目出荷


Alterations 追加加工
型式 WSAS 4 - LC28 - P3.020 - BC10-KFC150

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
 刃先追加加工	BC	刃先長さ変更 2≤BC<Bmax. 指定0.1mm単位 ①全長Lは刃先長さBC+15mm以上が必要です。	600
	SC	刃先粗さ変更 ①コーティング前の母材に加工します。 ②コーティングタイプのみ適用	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	2,000
	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 ②PRC・GC併用不可	1,600
	GC	20°≤GC<90° 指定1°単位 刃先長さB≥1+2 f=P/2×tan(90°-GC°) ③P≤1,000適用不可 ④ラップ仕上げの場合、先端・エッジに丸みがつきます。 ⑤LKZ・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 ⇨ ^{+0.003} ₀ ・ラップ仕上げ P ^{+0.005} ₀ ⇨ ^{+0.005} ₀ ・コーティング処理 P ^{+0.01} ₀ ⇨ ^{+0.005} ₀ (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 ⇨ ^{+0.002} ₀ ・ラップ仕上げ P ^{+0.005} ₀ ⇨ ^{+0.002} ₀ ・コーティング処理 P ^{+0.01} ₀ ⇨ ^{+0.005} ₀ ①P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 ①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。(LKZ・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可)	600
	LCT	ツバ厚公差・全長変更を1つのコードで加工します。 指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項(①)はLCと同様。	1,400
	LMT	ツバ厚公差・全長変更を1つのコードで加工します。 指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項(①)はLCと同様。	
 全長追加加工	LKC	全長公差変更 L ^{+0.3} ₀ ⇨ ^{+0.05} ₀	1,200
	LKZ	全長公差変更 L ^{+0.3} ₀ ⇨ ^{+0.01} ₀ ②コーティングTiCN処理は適用不可	1,800

数量区分	標準対応				個別対応 大口
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

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	①		
	WSAS WSAL A-WSAS A-WSAL	L-WSAS L-WSAL AL-WSAS AL-WSAL	H-WSAS H-WSAL 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

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
 ツバ部追加加工	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0°と角度指定加工(2面) 指定1°単位 ①KC・WKC併用不可	1,200
	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 (TKC・TKM・LCT・LMT併用の場合0.01mm単位指定可) ①全長Lは(3-TC)分短くなります。 LC・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 ⇨ ^{+0.02} ₀	1,200
	TKM	ツバ厚公差変更 T ^{+0.3} ₀ ⇨ ^{-0.02} ₀	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 ①H≤5はTCC 0.5になります。	600
	SKC	シャック部フラット面加工(1面) ①D3 ~ 6 P≤D-1.2 (加工幅0.5) ②D8 ~ P≤D-2.2 (加工幅1) ③KC・WKC・KFC併用不可	1,800
	NDC	導入部無し ℓ≥3⇨ℓ=0	0

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