

CARBIDE STRAIGHT PUNCHES  
超硬ストレートパンチ

価格 P.637

追加加工価格も数量スライド適用 P.43

		●刃先加工限度			RoHS	
		刃先形状			刃先形状	
		D			R	
		P≥W			P≥W	
					0.15≤R<W/2	
					P>W	
材質	刃先寸法	— ノーマル —			D ZPCD R ZPCR E ZPCE	
硬度	P・W					
V30 (HIP) 88~89HRA	P・W 2.00~20.00					
材質	刃先寸法	— タップ付 —			D ZMCD R ZMCR E ZMCE	
硬度	P・W					
V30 (HIP) 88~89HRA	P・W 12.00~20.00					
		① タップMはスチールインローにタップ加工を行っていましたが、工場の材料が無くなり次第、超硬材に直接タップ加工を施します。				
材質	刃先寸法	— キー溝付 —			D ZKCD R ZKCR E ZKCE	
硬度	P・W					
V30 (HIP) 88~89HRA	P・W 2.00~20.00					
材質	刃先寸法	— 片フランジ —			D ZFCD R ZFCR E ZFCE	
硬度	P・W					
V30 (HIP) 88~89HRA	P・W 2.00~16.00					
		規格表の●印には適用できません。				
材質	刃先寸法	— 両フランジ —			D ZWCD R ZWCR E ZWCE	
硬度	P・W					
V30 (HIP) 88~89HRA	P・W 2.00~16.00					
		規格表の●印には適用できません。				

型式	Shape	L	P	2.00	5.01	10.01	16.01	0.1mm	U
Type	刃先形状		W	5.00	10.00	16.00	20.00	T	
ZPC	D	40	2.00~ 3.00	○	○	○	●	T ≥ 2	1.0
ZKC	R	50	3.01~ 4.00	○	○	○	●		
ZFC	E	60	4.01~ 5.00	○	○	○	●		
ZWC		70	5.01~ 6.00		○	○	●		
			6.01~ 8.00		○	○	●		1.5
			8.01~ 10.00			○	●		
			10.01~ 16.00				●		
			16.01~ 20.00				●		

型式	Shape	L	P	12.00	16.01	M	(a)
Type	刃先形状		W	16.00	20.00		
ZMC	D	40	12.00~13.00	○	○	8	20
	R	50	13.01~16.00	○	○		
	E	60	16.01~20.00		○		
		70			○		

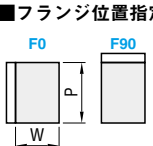
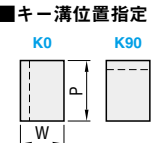
Order	型式	L	指定0.01mm単位	指定0.1mm	K・F・WF
注文例			P - W - R (Rのみ)	T ≥ 2	
	ZPCD	60	P14.28 - W9.28		
	ZMCR	60	P15.00 - W12.00 - R0.15		
	ZKCR	60	P14.28 - W9.28 - R0.5	T25.5	K0
	ZFCE	60	P10.00 - W5.50		F0
	ZWCE	60	P12.01 - W8.05		WF0

Delivery	5	Price	P.637
出荷日	日目出荷	価格	

Alterations	型式	L (LC)	P	W	R	T	K・F・WF	(PKC...etc.)
追加加工								
	ZPCD	LC65.5	P5.80	W5.20				PKC

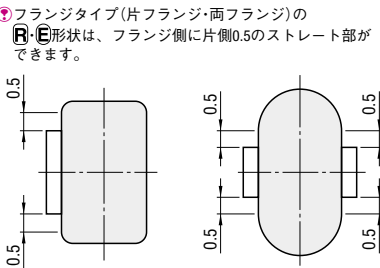
Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
刃先	PKC	刃先公差変更 P・W +0.01/-0.005	2,300
	PKM	刃先公差変更 P・W +0.01/-0.005	2,300
	PKV	刃先公差変更 P・W +0.01/±0.005	0
全長追加加工	LC	全長変更 20 ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LK・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可)	600
	LKC	全長公差変更 L +0.3/-0.1 ±0.05	1,200
	LKZ	全長公差変更 L +0.3/-0.1 ±0.01	1,800
フランジ部追加加工	HC	フランジ幅変更 0 ≤ HC < 1.5 指定0.1mm単位	600
	TC	フランジ厚変更 2 ≤ TC < 5 指定0.1mm単位 (TK・TKM併用の場合0.01mm単位指定可) ①全長Lは(5-TC)分短くなります。LC併用の場合、全長はLCと同寸法です。	600
	TKC	フランジ厚公差変更 T +0.2/-0 ±0.02	1,200
	TKM	フランジ厚公差変更 T +0.2/-0 ±0.02	1,200
	FK	フランジ頭部逃げ追加加工 フランジ折損防止のためフランジ頭部に逃げ加工を施します。 ②ノーマル・タップ付・キー溝付は適用不可	フランジ 600 両フランジ 1,200

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
キー溝追加加工	RTC	キー溝位置公差変更 T -0.02/-0.05	0
	WK	キー溝対称位置追加 W - {2 × U (UK)} ≥ 2.0 (K0) P - {2 × U (UK)} ≥ 2.0 (K90) 追加するキー溝位置は指定のキー溝位置の対称位置となります。 ①UK併用可 ②キー溝付に適用	800
	UK	キー溝深さ変更 0.5 ≤ UK ≤ U + 0.2 指定0.1mm単位 P (W) - UK ≥ 2.0 ①WK併用可 ②キー溝付に適用	600
タップ部追加加工	MC	タップ径変更 M8 → M6に変更します。 ①(a)寸法はM × 2 + 4mm (参考値) となります。	0
外形追加加工	CCN	シャンク部C面加工 (4カ所) 5 ≤ CCN ≤ L 指定1mm単位 ①刃先D形状のみ適用 ②フランジ付のフランジ側は CCN - T (TC) となります。	1,200



① 刃先形状 E は F0・WF0 のみ指定可  
② F90・WF90 の場合、H 寸法は次の寸法になります。

刃先形状 D: 2 ≤ W H = W  
刃先形状 R: 2 ≤ W - 2R - 1 H = W - 2R - 1



超硬ストレートパンチ