

厚板打抜き用パンチ

- TiCNコーティング -



詳細 P.63



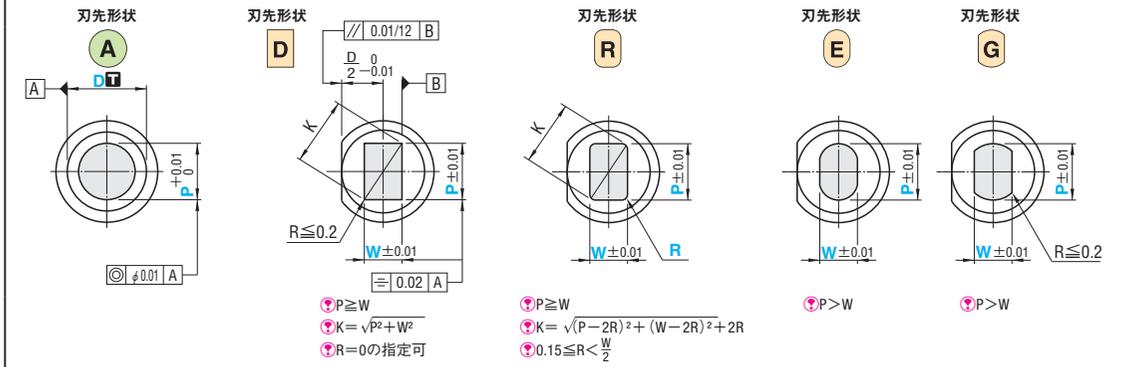
厚板打抜き用パンチ
TiCNコーティング

☒ P.1721
☒ P.1724

| シャク径公差 D | 材質 H 硬度 | 型式 | | 刃先形状は下記 A D R E G より選択 | |
|----------------------------------|---------------------------------|--------|------|------------------------|---|
| | | Type | 刃先形状 | B 刃先長さ | |
| D _{m5} | SKH51相当 61~64HRC 表面3000HV | H-AP | A | S | max35 ℓ(min3) D ^{-0.01} _{-0.03} |
| | 粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV | H-APH | D | | |
| D ^{+0.005} ₀ | SKH51相当 61~64HRC 表面3000HV | AH-AP | E | L | H ^{-0.02} ₀ D ^{+0.01} ₀ R1.2~1.5 R10 8 ^{+0.03} _{+0.01} L ^{+0.3} ₀ B ^{+0.3} ₀ G ^{0.016} ₀ |
| | 粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV | AH-APH | G | | |

シャク径公差 D は m5^{+0.005}₀ 選択

刃先形状の研磨はコーティング前に行っております。



| 型式 | Type | 刃先形状 | B 刃先長さ | D | 指定0.01mm単位 | | | | B | H | | | |
|----------------------------------|-----------------------------|--------------|---|----------------------------------|--------------|---------|-----------------|-------------------------------|------------|------|------|----|----|
| | | | | | L | | | | | | | | |
| | | | | | A | D R E G | R (D) | | | | | | |
| D _{m5} H-AP H-APH | A D | S | 5 | 50 60 70 80 90 100 | 2.00~ 4.99 | 4.97 | 1.20 | R 0.15 W 2未滿 (D 0のみ指定可) | 8 | 10 | | | |
| | | | 6 | 50 60 70 80 90 100 | 2.00~ 5.99 | 5.97 | 1.50 | | 11 | | | | |
| | | | 8 | (50) 60 70 80 90 100 110 120 130 | 3.00~ 7.99 | 7.97 | 2.00 | | 13 | | | | |
| | | | 10 | (50) 60 70 80 90 100 110 120 130 | 3.00~ 9.99 | 9.97 | 2.50 | | 15 | | | | |
| | | | 13 | (50) 60 70 80 90 100 110 120 130 | 6.00~ 12.99 | 12.97 | 3.00 | | 18 | | | | |
| | | | 16 | (50) 60 70 80 90 100 110 120 130 | 10.00~ 15.99 | 15.97 | 4.00 | | 21 | | | | |
| | | | 20 | (50) 60 70 80 90 100 110 120 130 | 13.00~ 19.99 | 19.97 | 5.00 | | 25 | | | | |
| | | | 25 | (50) 60 70 80 90 100 110 120 130 | 18.00~ 24.99 | 24.97 | 6.00 | | 30 | | | | |
| | | | D ^{+0.005} ₀ AH-AP AH-APH | E G | L | 5 | 60 70 80 90 100 | | 2.00~ 4.99 | 4.97 | 1.20 | 13 | 10 |
| | | | | | | 6 | 60 70 80 90 100 | | 2.00~ 5.99 | 5.97 | 1.50 | 11 | |
| 8 | 60 70 80 90 100 110 120 130 | 3.00~ 7.99 | | | | 7.97 | 2.00 | 13 | | | | | |
| 10 | 60 70 80 90 100 110 120 130 | 3.00~ 9.99 | | | | 9.97 | 2.50 | 15 | | | | | |
| 13 | 60 70 80 90 100 110 120 130 | 6.00~ 12.99 | | | | 12.97 | 3.00 | 18 | | | | | |
| 16 | 70 80 90 100 110 120 130 | 10.00~ 15.99 | | | | 15.97 | 4.00 | 21 | | | | | |
| 20 | 70 80 90 100 110 120 130 | 13.00~ 19.99 | | | | 19.97 | 5.00 | 25 | | | | | |
| 25 | 70 80 90 100 110 120 130 | 18.00~ 24.99 | | | | 24.97 | 6.00 | 30 | | | | | |

☒ A: P > D - 0.03 ... ℓ = 0 刃先形状 A で P > D - 0.03 の場合、D^{-0.01}_{-0.03} (溝入部) はつきません。
 ☒ D R E G: P > K > D - 0.05 ... ℓ = 0 刃先形状 D R E G で P > K > D - 0.05 の場合、D^{-0.01}_{-0.03} (溝入部) はつきません。
 ☒ L (50) ... B = 8 全長が (50) の場合、刃先長さは一律8mmになります。

Order 注文例

型式 - L - P - W - R (R D)

H-APAS 20 - 80 - P15.00



2 日日出荷

☒ 18:00以降のご注文は3日日出荷となります。
 ☒ 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
 ☒ 追加加工IF ~ 7Fをご指定の場合は3日日出荷(ストック適用不可)



型式 - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R(RD) - (BC・KC...etc.)
 H-APAS 20 - LC82 - PC12.00 - BC13

| 追加加工 | 記号 | 刃先形状 | |
|------|-------|---|--|
| | | A | D R E G |
| 刃先 | PC WC | 刃先寸法変更 PC ≥ P _{min} ☒ D5・6はPC ≥ 1.50 指定0.01mm単位 (PCC併用の場合) 0.001mm単位指定可 | 刃先寸法変更 PC ≥ P _{min} WC = 2 ☒ D5・6はWC ≥ 1.00 指定0.01mm単位 P(PC) Bmax 1.500~1.999 20 2.000~3.999 35 4.000~5.999 45 6.000~ 60 |
| | BC | 刃先長さ変更 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定0.1mm単位 ☒ 全長Lは刃先長さBC + 35mm以上必要です。 | 刃先長さ変更 指定0.1mm単位 ☒ 全長Lは刃先長さBC + 40mm以上必要です。 |
| | SC | 刃先ラップ仕上げ ☒ P寸公差・指定単位は変わりません。 コーティング前の母材を仕上げます。 ☒ 刃先D形状コーナー R=0指定不可 | |
| | PRC | 刃先側端面R加工 0.1 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位 ☒ PRC ≤ (P-0.2)/2 ☒ PCC併用不可 ☒ ストックA適用不可 | |
| | PCC | 刃先側端面C面取り加工 0.1 ≤ PCC ≤ 1 指定0.1mm単位 ☒ PCC ≤ (P-0.2)/2 ☒ 研磨仕上げとなります ☒ PRC併用不可 ☒ ストックA適用不可 | 刃先側端面C面取り加工 刃先形状 R E のみ適用 0.1 / 0.3 / 0.5より選択 ☒ PCC ≤ (W-0.4)/2 ☒ 放電仕上げとなります ☒ LKZ併用不可 |
| | 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 |
| | 全長 | LC | 全長変更 35+B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 ☒ 全長-刃先長さが35mm以下の場合、刃先長さは全長-35mmになります。 |
| LKC | | 全長公差変更 L + 0.3 → +0.05 0 → 0 (LC併用の場合、0.01mm単位指定可) | |
| ツバ部 | | KC | ツバ部廻り止め一面加工 |
| | WKC | 廻り止め平行加工(2面) | 廻り止め平行加工(2面) KC併用可 |

| 追加加工 | 記号 | 刃先形状 | |
|---------|-----|---|--|
| | | A | D R E G |
| ツバ部 | KFC | 廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1°単位 ☒ KC・WKC併用不可 ☒ ストックA適用不可 | 廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1°単位 ☒ KC・WKC併用不可 |
| | NKC | | 廻り止め無し リテーナセット 納入品適用不可 |
| シャク部 | SKK | シャ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・KFC併用不可 ☒ リテーナセット納入品適用不可 ☒ ストックA適用不可 | |
| | UC | ウレタンストリッパ(USN) 取付加工 Code U L 適用するUSN UC40 37 L ≥ 80 USN40 UC50 47 L ≥ 90 USN50 ☒ P・Kmax = D - 1.1 ☒ 詳細 P.61 ☒ L ≥ 80, L ≥ 90に適用 ☒ D10 ~ 25に適用 | |
| | NDC | 溝入部 ℓ ≥ 3 → ℓ = 0 無し ☒ リテーナセット納入品適用不可 | |
| | 1F | | ☒ LKC併用不可 ☒ R形状の寸法指定不可 |
| 刃先シャワー角 | 2F | ☒ LKC併用不可 ☒ PRC・PCC併用不可 ☒ KC・WKC・KFC・SKC併用不可 | ☒ LKC併用不可 |
| | 3F | ☒ LKC併用不可 ☒ PRC・PCC併用不可 ☒ KC・WKC・KFC・SKC併用不可 | ☒ LKC併用不可 |
| | 4F | ☒ LKC併用不可 ☒ PRC・PCC併用不可 ☒ KC・WKC・KFC・SKC併用不可 | ☒ LKC併用不可 |
| | 5F | ☒ 全長公差L ± 0.3 ☒ 球面加工ではありません ☒ LKC併用不可 ☒ PRC・PCC併用不可 ☒ KC・WKC・KFC・SKC併用不可 ☒ PKC併用不可 | ☒ 全長公差L ± 0.3 ☒ 球面加工ではありません ☒ LKC併用不可 ☒ PKC併用不可 |
| | 6F | ☒ LKC併用不可 ☒ PRC・PCC併用不可 ☒ KC・WKC・KFC・SKC併用不可 | ☒ LKC併用不可 |
| | 7F | ☒ LKC併用不可 ☒ PRC・PCC併用不可 ☒ KC・WKC・KFC・SKC併用不可 | |

刃先シャワー角追加加工の詳細はP.62