



詳細 P.63



厚板打抜き用パンチ  
WPC®処理

P.1721  
P.1725

RoHS10

シャック径 D 公差	材質 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	
Dm5	SKH51相当 61~64HRC 表面1000~1100HV	W-AP	A	S	<p>刃先形状は下記A D R E Gより選択</p> <p>刃先先端エッジ部に微小Rがつきます。</p>
	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面1000~1100HV	W-APH	D		
D+0.005 0	SKH51相当 61~64HRC 表面1000~1100HV	AW-AP	R	L	
	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面1000~1100HV	AW-APH	E G		

刃先形状 A

刃先形状 D

刃先形状 R

刃先形状 E

刃先形状 G

シャック径公差 D は m5, +0.005 選択

型式 Type	刃先形状	B 刃先長さ	D	L							指定0.01mm単位			R	B	H			
											A	D R E G	R						
											min. P max.	P-Kmax. P-Wmin.	R						
(Dm5) W-AP W-APH	A	S	5	50	60	70	80	90	100	2.00	4.99	4.97	1.20	0.15 W 2 未満 のみ	8	10			
			6	50	60	70	80	90	100	2.00	5.99	5.97	1.50						
			8	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	3.00				7.99	7.97	2.00
			10	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	3.00				9.99	9.97	2.50
			13	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	6.00				12.99	12.97	3.00
	D	L	5	60	70	80	90	100	2.00	4.99	4.97	1.20							
			6	60	70	80	90	100	2.00	5.99	5.97	1.50							
			8	60	70	80	90	100	110	120	130	3.00	7.99				7.97	2.00	
			10	60	70	80	90	100	110	120	130	3.00	9.99				9.97	2.50	
			13	60	70	80	90	100	110	120	130	6.00	12.99				12.97	3.00	
(D+0.005) AW-AP AW-APH	E	16	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	10.00	15.99	15.97	4.00				
		20	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	13.00	19.99	19.97	5.00				
		25	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	18.00	24.99	24.97	6.00				
		16	70	80	90	100	110	120	130	10.00	15.99	15.97	4.00						
		20	70	80	90	100	110	120	130	13.00	19.99	19.97	5.00						
25	70	80	90	100	110	120	130	18.00	24.99	24.97	6.00								

① A: P>D-0.03... ℓ=0 刃先形状 AでP>D-0.03の場合、D-0.01(導入部)はつきません。  
 ② 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(導入部)はつきません。  
 ③ 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のみ)  
 W-APAS 20 - 80 - P15.00



2 日日出荷 ストック A 早割  
 ストック A

※追加加工PRC・リテーナセット納入はストックA早割適用不可

DRREG

3 日日出荷 ストック A



型式 - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R - (BC-KC...etc.)  
 W-APAS 20 - LC82 - PC12.15 - BC13-PKC

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 ≥ Pmin 2 ① D5・6はPC ≥ 1.50 指定0.01mm単位 (PKC併用の場合 0.001mm単位指定可)	刃先寸法変更 PC = P-Wmin WC = 2 ① D5・6はPC ≥ 1.00 指定0.01mm単位																					
		<table border="1"> <tr><th>P(PC)</th><th>Bmax</th></tr> <tr><td>1.500~1.999</td><td>20</td></tr> <tr><td>2.000~3.999</td><td>35</td></tr> <tr><td>4.000~5.999</td><td>45</td></tr> <tr><td>6.000~</td><td>60</td></tr> </table>	P(PC)	Bmax	1.500~1.999	20	2.000~3.999	35	4.000~5.999	45	6.000~	60	<table border="1"> <tr><th>P(PC)・W(WC)</th><th>Bmax</th></tr> <tr><td>1.00~1.49</td><td>8</td></tr> <tr><td>1.50~1.99</td><td>13</td></tr> <tr><td>2.00~3.49</td><td>19</td></tr> <tr><td>3.50~4.99</td><td>25</td></tr> <tr><td>5.00~</td><td>30</td></tr> </table>	P(PC)・W(WC)	Bmax	1.00~1.49	8	1.50~1.99	13	2.00~3.49	19	3.50~4.99	25	5.00~
	P(PC)	Bmax																						
	1.500~1.999	20																						
	2.000~3.999	35																						
	4.000~5.999	45																						
6.000~	60																							
P(PC)・W(WC)	Bmax																							
1.00~1.49	8																							
1.50~1.99	13																							
2.00~3.49	19																							
3.50~4.99	25																							
5.00~	30																							
BC	刃先長変更 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定0.1mm単位	刃先長変更 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定0.1mm単位																						
	① 全長Lは刃先長さBC+35mm以上必要です。	① 全長Lは刃先長さBC+40mm以上必要です。																						
PRC	刃先側端面R加工 0.1 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位 ① PRC ≤ (P-0.2)/2 ② PCC併用不可																							
	刃先側端面C面取り加工 0.1 ≤ PCC ≤ 1 指定0.1mm単位 ① PCC ≤ (P-0.2)/2 ② PRC併用不可																							
	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																						
LC	全長変更 35+B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 ① 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。	全長変更 40+B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 ① 全長-刃先長さが40mm以下の場合、刃先長さは全長-40mmになります。																						
	(LC併用の場合、0.01mm単位指定可)																							
LKC	全長公差変更 L+0.3 → +0.05 0																							
	(LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)																							
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め一面加工	廻り止め位置変更指定1°単位																					
		① 90° ② 0°	① 90° ② 0°																					
	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																					
		① 90° ② 0°	① 90° ② 0°																					
		① 90° ② 0°	① 90° ② 0°																					
		① 90° ② 0°	① 90° ② 0°																					
		① 90° ② 0°	① 90° ② 0°																					

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	廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1°単位
		① 90° ② 0°	① 90° ② 0°
SKC	NKC	ツバ部	ツバ部
		① 90° ② 0°	① 90° ② 0°
シャック部	UC	シャック部フラット面加工(1面) ① D R E G ② D-0.5-0.01	シャック部フラット面加工(1面) ① D R E G ② D-0.5-0.01
		① D5・6 P ≤ D-1.2 W ≤ D-1.2 (加工幅0.5) ① D8~ P ≤ D-2.2 W ≤ D-2.2 (加工幅1)	① D5・6 P ≤ D-1.2 W ≤ D-1.2 (加工幅0.5) ① D8~ P ≤ D-2.2 W ≤ D-2.2 (加工幅1)
		① P-Kmax=D-1.1 ① 詳細 P.61 ② L ≥ 80, L ≥ 90に適用 ③ D10 ~ 25に適用	① P-Kmax=D-1.1 ① 詳細 P.61 ② L ≥ 80, L ≥ 90に適用 ③ D10 ~ 25に適用
NDC	1F	導入部無し	ℓ ≥ 3 ⇒ ℓ = 0 ① リテーナセット納入品適用不可
		① 90° ② 0°	① 90° ② 0°
刃先シャワー角	2F	① LKC併用不可 ② PRC・PCC併用不可 ③ KC・WKC・KFC・SKC併用不可	① LKC併用不可
		① LKC併用不可 ② PRC・PCC併用不可 ③ KC・WKC・KFC・SKC併用不可	① LKC併用不可
	3F	① LKC併用不可 ② PRC・PCC併用不可 ③ KC・WKC・KFC・SKC併用不可	① LKC併用不可
		① LKC併用不可 ② PRC・PCC併用不可 ③ KC・WKC・KFC・SKC併用不可	① LKC併用不可
	4F	① LKC併用不可 ② PRC・PCC併用不可 ③ KC・WKC・KFC・SKC併用不可	① LKC併用不可
		① LKC併用不可 ② PRC・PCC併用不可 ③ KC・WKC・KFC・SKC併用不可	① LKC併用不可
		① LKC併用不可 ② PRC・PCC併用不可 ③ KC・WKC・KFC・SKC併用不可	① LKC併用不可
5F	① 全長公差 ± 0.3 ② 球面加工ではありません ③ LKC併用不可 ④ PRC・PCC併用不可 ⑤ KC・WKC・KFC・SKC併用不可 ⑥ PKC併用不可	① 全長公差 ± 0.3 ② 球面加工ではありません ③ LKC併用不可 ④ PRC・PCC併用不可 ⑤ KC・WKC・KFC・SKC併用不可 ⑥ PKC併用不可	
	① 全長公差 ± 0.3 ② 球面加工ではありません ③ LKC併用不可 ④ PRC・PCC併用不可 ⑤ KC・WKC・KFC・SKC併用不可 ⑥ PKC併用不可	① 全長公差 ± 0.3 ② 球面加工ではありません ③ LKC併用不可 ④ PRC・PCC併用不可 ⑤ KC・WKC・KFC・SKC併用不可 ⑥ PKC併用不可	
6F	① LKC併用不可 ② PRC・PCC併用不可 ③ KC・WKC・KFC・SKC併用不可	① LKC併用不可	
	① LKC併用不可 ② PRC・PCC併用不可 ③ KC・WKC・KFC・SKC併用不可	① LKC併用不可	
7F	① LKC併用不可 ② PRC・PCC併用不可 ③ KC・WKC・KFC・SKC併用不可	① LKC併用不可	
	① LKC併用不可 ② PRC・PCC併用不可 ③ KC・WKC・KFC・SKC併用不可	① LKC併用不可	

刃先シャワー角追加加工の詳細はP.62