

全長ショートショルダーパンチ

ノーマル

RoHS10 シャンク径 D公差	M 材質 硬度	型式		刃先形状は下記ⒶⒹⒺⒼより選択				
		Type	刃先形状					
Dm5	SKD11相当 60~63HRC	SS		<p>刃先長さ (B) $L > S$</p> <p>※E形でW<3の場合はR13になります。</p>				
	SKH51相当 61~64HRC	SSH						
	粉末ハイス鋼 64~67HRC	SSP						
	SKD11相当 60~63HRC	A-SS						
	SKH51相当 61~64HRC	A-SSH						
	粉末ハイス鋼 64~67HRC	A-SSP						
<small>シャンク径公差Dはm5, +0.005選択</small>								
型式		指定0.01mm単位						
Type	刃先形状	B 刃先長さ	D	L				
(Dm5) (D ^{+0.005})								
SS A-SS								
SSH A-SSH								
SSP A-SSP								
<small>Ⓐ: P>D-0.03 → l=0 刃先形状ⒶでP>D-0.03の場合、D-0.03(導入部)はつきません。</small>								
<small>Order 注文例 型式 - L - P - W - R(B,D) SSDS 4 - 30 - P2.00 - W1.20 - R0 A-SSAL 5 - 40 - P3.65</small>								
<small>Delivery 出荷日 Ⓐ 3 日目出荷 ストーケ A早割 ※追加工SC・PRCはストーケA早割適用不可</small>								
<small>Ⓑ Ⓣ Ⓢ Ⓣ 3 日目出荷 ストーケ A</small>								

Alterations 追加工		型式	L(LC-LCT-LMT)	P(PC)	W	R(B,D)	(BC-HC-TC...etc.)
SSAS 4		LC	28	P3.02			BC10
追加工	記号	刃先形状		刃先形状			
		Ⓐ	Ⓓ Ⓣ Ⓢ Ⓣ	Ⓐ	Ⓓ Ⓣ Ⓢ Ⓣ	Ⓐ	Ⓓ Ⓣ Ⓢ Ⓣ
	PC	刃先寸法変更 $P \geq \frac{P_{min}}{2}$ 指定0.1mm単位 (PKC併用の場合 0.001mm単位指定可)		P-W 0.500~0.999 1.000~	Bmax 10 20		
	BC	刃先長変更 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定0.1mm単位 ①全長は刃先長BC+15mm以上必要です。				刃先長変更 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定0.1mm単位 ①全長は刃先長BC+15mm以上必要です。	
	SC	刃先ラップ仕上げ P±0.01 ①P±0.01 ②刃先形状コーナーR=0指定不可					
	PRC	刃先側端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定0.1mm単位 ①PRC≤(P-0.2)/2 ②PRC・GC併用不可					
	PCC	刃先側端面C面取り加工 $0.3 \leq PCC \leq 1$ 指定0.1mm単位 ①PCC≤(P-0.2)/2 ②PRC・GC併用不可					
	GC	20°≤GC<90°指定1°単位 刃先長さB≥f+2 $f = P/2 \times \tan(90^\circ - GC)$ 三角関数の真数表 ■P.1771 ①P<1.0適用不可 ②LKC・LKZ・LCT・LMT・PRC・PCC併用不可					
	PKC	刃先公差変更 $P \pm 0.01 \Rightarrow P \pm 0.05$ (P寸法0.01mm単位指定可)				刃先公差変更 $P \pm 0.01 \Rightarrow P \pm 0.05$ (P寸法0.01mm単位指定可)	
	LC	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。 (LKC・LKZ併用の場合、0.01mm単位指定可)					
	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 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)				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 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
	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 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)				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 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
	TKM	ツバ厚公差変更 $T \pm 0.3 \Rightarrow T \pm 0.02$ (加工幅0.5)				ツバ厚公差変更 $T \pm 0.3 \Rightarrow T \pm 0.02$ (加工幅0.5)	
	LC	全長公差変更 $L \pm 0.3 \Rightarrow L \pm 0.1$				全長公差変更 $L \pm 0.3 \Rightarrow L \pm 0.1$	
	LKZ	全長公差 $L \pm 0.3 \Rightarrow L \pm 0.01$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)				全長公差 $L \pm 0.3 \Rightarrow L \pm 0.01$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) $D_2 - 0.5 \pm 0.01$ ・ $D_3 \sim D_6 \leq D - 1.2$ ・ $W \leq D - 1.2$ ・ $D_8 \sim D \leq D - 2.2$ ・ $W \leq D - 2.2$ ①KC・WKC・KFC併用不可					
	NDC	導入部無し $\ell \geq 3 \Rightarrow \ell = 0$					

パンチ

ツバ付

ノック止め

厚板

テーパヘッド

厚板ノック止め

欠円シャンク

タップ付

キー溝付

ストレート

標準

刃先形状

ジエクタ

2段

TICN (H-)

TGN+WPC (HW-)

TICN+塗化 (HX-)

Al-Cr+WPC (RW-)

Al-Cr+塗化 (RX-)

表面処理

DLC (N-)

DLC+WPC (NW-)

WPC (W-)

ラップ (L-)