

位置決めノック穴付パンチ

-TiCNコーティング-



詳細 P.63



TiCNコーティング

P.1724

シャंक径 D公差		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		刃先長さ B		ノック穴付	
D _{m5}	SKD11相当 60~63HRC 表面3000HV	H-SP	A D R E G	S L X	刃先長さ (B) X>L>S	-C	
RoHS10							
④刃先端面の研磨はコーティング前に行っております。 ④付属品 MS6-25							

刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状
A	D	R	E	G
④P≧W ④K=√P²+W² ④R=0の指定可	④P≧W ④K=√(P-2R)²+(W-2R)²+2R ④0.15≦R<W/2	④P≧W	④P>W	④P>W

型式				指定0.01mm単位																B	H			
Type	刃先形状	B 刃先長さ	ノック穴付	D	L												A		D R E G			R (D)		
																	min. P	max.	P-Kmax.			P-Wmin.	R	
H—SP	<div><div>A</div><div>D</div><div>R</div><div>E</div><div>G</div></div>	<div>S</div>	—C		10	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	3.00～	9.99	9.97	2.50	0.15 W/2未満 (Dのみ指定可)	13	13
					13	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00～	12.99	12.97	3.00			16
					16	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	10.00～	15.99	15.97	4.00			19
					20	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	13.00～	19.99	19.97	5.00			23
					25	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	18.00～	24.99	24.97	6.00			28
		10			50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	3.00～	9.99	9.97	2.50	19	13			
		13			50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00～	12.99	12.97	3.00		16			
		16			60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	10.00～	15.99	15.97	4.00	19					
		20			60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	13.00～	19.99	19.97	5.00	23					
		25			60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	18.00～	24.99	24.97	6.00	28					
		<div>L</div>		10			70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00～	9.99	9.97	5.00	30	13			
				13			70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00～	12.99	12.97	5.00		16			
				16			80	90	100	110	120	130	140	150	10.00～	15.99			19					
				20			80	90	100	110	120	130	140	150	13.00～	19.99			23					
				25			80	90	100	110	120	130	140	150	18.00～	24.99			28					
		<div>X</div>		10				80	90	100	110	120	130	140	150	10.00～	15.99			—	—	13		
				13				80	90	100	110	120	130	140	150	13.00～	19.99					16		
				16				80	90	100	110	120	130	140	150	18.00～	24.99					19		
				20				80	90	100	110	120	130	140	150	13.00～	19.99					23		
				25				80	90	100	110	120	130	140	150	18.00～	24.99					28		

①A: P>D-0.03→ℓ=0 刃先形状AでP>D-0.03の場合、D_{-0.03}^{0.01} (導入部) はつきません。
②D 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_{-0.03}^{0.01} (導入部) はつきません。
③L (40) →B=8 全長が (40) でD寸が10~25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-SPAS-C 25 - 100 - P18.05



2 日日出荷

・A

2 日日出荷



①18:00以降のご注文は3日日出荷となります。

②1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



Alterations 追加加工

・A

2 日日出荷

型式

-

L (LC)

-

P (PC)

-

W (WC)

-

R (R D)

-

(BC・HC・TC…etc.)

H-SPAS-C 25 - LC95 - P18.05

-

BC30

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 指定0.01mm単位 (PK併用の場合 0.001mm単位指定可)	刃先寸法変更 PC ≧ P・Wmin WC ≧ 2 指定0.01mm単位 ※刃先X適用不可
	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+ 25mm以上必要です。	刃先長さ変更 2 ≦ BC ≦ Bmax 指定0.1mm単位 ※全長Lは刃先長さBC+ 30mm以上必要です。
	SC	刃先ラップ仕上げ ①P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B形状コーナー R=0指定不可	
	PRC	刃先側端面R加工 0.3 ≦ PRC ≦ 1指定0.1mm単位 ①PRC ≦ (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 0.3 ≦ PCC ≦ 1指定0.1mm単位 ①PCC ≦ (P-0.2)/2 ※PRC併用不可 ※ストックA適用不可	
	PKC	刃先公差変更 p+0.01 ⇄ +0.005 0 (P寸法0.001mm単位指定可) ※D>13適用不可	刃先公差変更 P・W ± 0.01 ⇄ ± 0.01 0 ※D>13適用不可
	LC	全長変更 25+B (BC) ≦ LC<L 指定0.1mm単位 ※全長-刃先長さが25mm 以下の場合、刃先長さは 全長-25mmになります。	全長変更 30+B (BC) ≦ LC<L 指定0.1mm単位 ※全長-刃先長さが30mm 以下の場合、刃先長さは 全長-30mmになります。
	LKC	全長公差 変 更 L +0.3 ⇄ +0.05 0 (LC併用の場合、0.01mm単位指定可)	
全長			

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
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
	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
	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
	HC	ツバ径変更 D ≦ HC<H 指定0.1mm単位 ※リテーナセット納入品適用不可	
	TC	ツバ厚変更 2 ≦ TC<5 指定0.1mm単位 ※全長Lは (5-TC) 分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じです。 ※リテーナセット納入品適用不可	
	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。 指定0.1mm単位 0.5 ≦ TCC ≦ (H-D)/2	
	UC	ウレタンストリッパ (USN) 取付加工 Code U L 適応するUSN UC40 37 L ≧ 80 USN40 UC50 47 L ≧ 90 USN50	
	TPC	ノックピン変更 付属するMS6-25をMSTP6-25 (タップ付タイプ) に変更します。	
	NDC	導入部 無 し ℓ ≧ 3 ⇄ ℓ = 0 ※リテーナセット納入品適用不可	
シャंक部			



Example 使用例

■位置決めノック穴付パンチの特長
主に自動車のボディ等の金型に、パンチを保持するリテーナとセットで使用します。リテーナのノック穴による間接位置決めと異なり、パンチと同軸上に加工されたノック穴により直接位置決めができるため、金型精度が向上します。NC加工機による金型加工の場合にご利用になりますと効果的です。また、このパンチは家電製品の外板用の金型等にも、リテーナとセットで使用したり、一般順送型のパンチプレートに取り付けて使用することもできます。



パンチ

ツバ付

ノック止め

厚板

テーパーヘッド

厚板ノック止め

欠円ジャンク

タップ付

キー溝付

ストレート

標準

ジェクタ

2段

TiCN (H-)

TiCN+WPC[®] (HW-)

TiCN+窒化 (HX-)

Al-Cr+WPC[®] (RW-)

Al-Cr+窒化 (RX-)

ディコート[®] (T-)

DLC (N-)

DLC+WPC[®] (NW-)

WPC[®] (W-)

ラップ (L-)