



Ⓐ: $P > D = 0.03 \cdots \ell = 0$ 且先形状Ⓐで $P > D = 0.03$ の場合 $D^{-0.03}$

④ **DREB** : $P \cdot K > D - 0.05 \cdots \ell = 0$ 刃先形状が **DREB** で $P \cdot K > D - 0.05$ の場合、 $D - 0.05$ (導入部) はつきます。

!L(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。



型式 - L - P - W - R(RD)

H-SPAS-C 25 = 100 = P18.05



①18:00以降のご注文は3日目出荷となります。
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
追加工  型式 – L(LC) – P(PC) – W(WC) – R(RD) – (BC·HC·TC··etc.)
H-SPAS-C 25 – LC95 – P18.05 – BC30

追加工	記号	刃先形状																							
		(A)	D B E G																						
	PC WC	<p>刃先寸法変更 $PC \geq \frac{P_{min}}{2}$ 指定0.01mm単位 (PKC併用の場合 0.001mm単位指定可)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>P (PC) · W (WC)</th> <th>Bmax</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table>	P (PC) · W (WC)	Bmax	1.500～1.999	20	2.000～3.999	35	4.000～5.999	45	6.000～	60	<p>刃先寸法変更 $PC \geq \frac{P_{min}}{2}$ $WC \geq \frac{W_{min}}{2}$ 指定0.01mm単位 ④刃先X適用不可</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>P (PC) · W (WC)</th> <th>Bmax</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.25～1.49</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> </tbody> </table>	P (PC) · W (WC)	Bmax	1.25～1.49	8	1.50～1.99	13	2.00～3.49	19	3.50～4.99	25	5.00～	30
P (PC) · W (WC)	Bmax																								
1.500～1.999	20																								
2.000～3.999	35																								
4.000～5.999	45																								
6.000～	60																								
P (PC) · W (WC)	Bmax																								
1.25～1.49	8																								
1.50～1.99	13																								
2.00～3.49	19																								
3.50～4.99	25																								
5.00～	30																								
	BC	<p>刃先長変更 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定0.1mm単位 ④全長Lは刃先長さBC+25mm以上必要です。</p>	<p>刃先長変更 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定0.1mm単位 ④全長Lは刃先長さBC+30mm以上必要です。</p>																						
	SC	<p>刃先ラップ仕上げ ④寸法公差・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。 ④刃先形状コーナーR=0指定不可</p>																							
	PRC	<p>刃先側端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定0.1mm単位 ④PRC $\leq (P-0.2) / 2$ ④PCC併用不可 ④ストークA適用不可</p>																							
	PCC	<p>刃先側端面C面取り加工 $0.3 \leq PCC \leq 1$ 指定0.1mm単位 ④PCC $\leq (P-0.2) / 2$ ④PRC併用不可 ④ストークA適用不可</p>																							
	PKC	<p>刃先公差変更 $P \pm 0.01 \Leftrightarrow 0.005$ P (寸法0.001mm単位指定可) ④D>13適用不可</p>	<p>刃先公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \Leftrightarrow 0$ ④D>13適用不可</p>																						
	LC	<p>全長変更 $25 + B (BC) \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 ④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。</p>	<p>全長変更 $30 + B (BC) \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 ④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。</p>																						
		(LKC併用の場合、0.01mm単位指定可)																							
	LKC	<p>全長公差変更 $L \pm 0.3 \Leftrightarrow 0.005$</p>	<p>(LC併用の場合、0.01mm単位指定可)</p>																						

■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使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。

