PUNCHES FOR HEAVY LOAD

厚板打抜き用パンチ

リテーナセット納入対応品
詳細 P.63

関連ページ　厚板打抜き用パンチ　P.1721

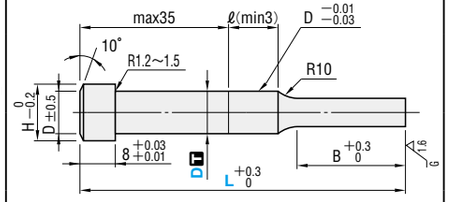
RoHS10

シャンク径公差D T は m5・$^{+0.005}_{0}$ 選択

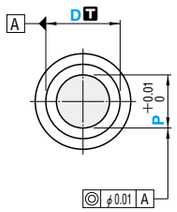
シャンク径 D T 公差	M 材質 H 硬度	型式 Type	刃先形状	B 刃先長さ
D_{m5}	SKH51相当 61～64HRC	AP	A D R E G	S L
	粉末ハイス鋼 64～67HRC	APH		
$D^{+0.005}_{0}$	SKH51相当 61～64HRC	A－AP		
	粉末ハイス鋼 64～67HRC	A－APH		

刃先長さ(B) L>S

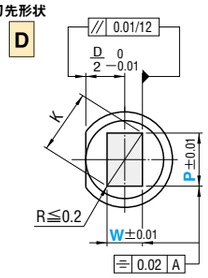
刃先形状は下記ⒶⒹⓇⒺⒼより選択



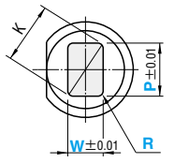
刃先形状 A



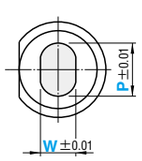
刃先形状 D



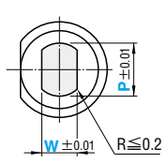
刃先形状 R



刃先形状 E



刃先形状 G



- P≧W
- K=$\sqrt{P^2+W^2}$
- R=0の指定可

- P≧W
- K=$\sqrt{(P-2R)^2+(W-2R)^2}+2R$
- 0.15≦R<$\frac{W}{2}$

- P>W

- P>W

型式 Type	刃先形状	B 刃先長さ	D	L	指定0.01mm単位 Ⓐ min. P max.	ⒹⓇⒺⒼ P・Kmax.	ⒹⓇⒺⒼ P・Wmin.	0.01mm ⓇⒹ R	B	H
(D_{m5}) AP APH	A D R E G	S	5	50 60 70 80 90 100	2.00～ 4.99	4.97	1.20	Ⓡ 0.15～W/2未満 (ⒹⓇ 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	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		19	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
($D^{+0.005}_{0}$) A－AP A－APH		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		19	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		25	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

- Ⓐ：P>D−0.03…ℓ=0　刃先形状ⒶでP>D−0.03の場合、$D^{-0.01}_{-0.03}$(導入部)はつきません。
- ⒹⓇⒺⒼ：P・K>D−0.05…ℓ=0　刃先形状ⒹⓇⒺⒼでP・K>D−0.05の場合、$D^{-0.01}_{-0.03}$(導入部)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(ⓇⒹ)
APAS 20	80	P15.00		

Delivery 出荷日

- Ⓐ　2 日目出荷　急 ストークT / ストークA早割 / ストークA
- ⒹⓇⒺⒼ　3 日目出荷　急 ストークT / ストークA

追加工1F～7Fをご指定の場合は3日目出荷となります。
追加工PRC・1F～7F・リテーナセット納入はストークA早割適用不可

Alterations 追加工

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

追加工		記号	刃先形状 Ⓐ	ⒹⓇⒺⒼ
刃先		PC WC	刃先寸法変更 PC≧$\frac{Pmin}{2}$ 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/WC≧$\frac{P・Wmin}{2}$ D5・6はPC/WC≧1.00 指定0.01mm単位
		BC	刃先長変更 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。	刃先長変更 2≦BC≦Bmax 指定0.1mm単位 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 0.3≦PRC≦1 指定0.1mm単位 PRC≦(P−0.2)/2 ⊗PCC併用不可	—
		PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3≦PCC≦1 指定0.1mm単位 PCC≦(P−0.2)/2 ⊗PRC併用不可	—
		PKC	刃先公差変更 P$^{+0.01}_{0}$ ⇨ $^{+0.005}_{0}$ (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P・W±0.01⇨$^{+0.01}_{0}$
		GC	20°≦GC<90° 指定1°単位 刃先長さB≧f+2 f=P/2×tan(90°−GC°) 三角関数の真数表 P.1771 ⊗LKC・LKZ・PRC・PCC併用不可	—
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。	全長変更 40＋B(BC)≦LC<L 指定0.1mm単位 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。
		LKC	全長公差変更 L$^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.05}_{0}$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	(LKC・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可)
		LKZ	全長公差変更 L$^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.01}_{0}$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	

追加工		記号	刃先形状 Ⓐ	ⒹⓇⒺⒼ
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	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
シャンク部		SKC	シャンク部フラット面加工(1面) Ⓐ ⒹⓇⒺⒼ ・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	
		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 P・Kmax=D−1.1 詳細 P.61 L≧80、L≧90に適用 D10～25に適用	
		NDC	導入部無し ℓ≧3⇨ℓ=0 ⊗リテーナセット納入品適用不可	
刃先シャー角		1F	—	⊗LKC・LKZ併用不可 ⊗ⒺⒼ形状のQ寸法指定不可
		2F	⊗LKC・LKZ併用不可 ⊗PRC・PCC併用不可 ⊗KC・WKC・KFC・SKC併用不可	⊗LKC・LKZ併用不可
		3F	⊗LKC・LKZ併用不可 ⊗PRC・PCC併用不可 ⊗KC・WKC・KFC・SKC併用不可	⊗LKC・LKZ併用不可
		4F	⊗LKC・LKZ併用不可 ⊗PRC・PCC併用不可 ⊗KC・WKC・KFC・SKC併用不可	⊗LKC・LKZ併用不可
		5F	全長公差L±0.3 球面加工ではありません ⊗LKC・LKZ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・LKZ併用不可 ⊗PKC併用不可
		6F	⊗LKC・LKZ併用不可 ⊗PRC・PCC併用不可 ⊗KC・WKC・KFC・SKC併用不可	⊗LKC・LKZ併用不可
		7F	⊗LKC・LKZ併用不可 ⊗PRC・PCC併用不可 ⊗KC・WKC・KFC・SKC併用不可	—

刃先シャー角追加工の詳細は P.62

ミスミ プレス 2017　型番チェックサービスもご活用ください。　ミスミ プレス　検索