

厚板打抜き用パンチ
ーラップ仕上げー



詳細 P.63



厚板打抜き用パンチ
ラップ仕上げ

P.1721
P.1725

RoHS 10	シャंक径 D	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		
Dm5	Dm5	SKH51相当 61~64HRC	L-AP	A	S	L
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	L-APH			
D+0.005/0	D+0.005/0	SKH51相当 61~64HRC	AL-AP	R	L	L
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	AL-APH			

シャंक径公差 D は m5・+0.005/0 選択

刃先形状 A D R E G


刃先形状 A: $P \geq W$, $K = \sqrt{P^2 + W^2}$

刃先形状 D: $P \geq W$, $K = \sqrt{P^2 + W^2}$

刃先形状 R: $P \geq W$, $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$, $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$

刃先形状 E: $P > W$

刃先形状 G: $P > W$

型式				L							指定0.001mm単位				0.01mm	B	H
Type	刃先形状	B 刃先長さ	D								A	D R E G		R			
											min. P max.	P・Kmax.	P・Wmin.	R			
(D _{m5}) L—AP L—APH (D ^{+0.005} ₀) AL—AP AL—APH	<div>A</div> <div>D</div> <div>R</div> <div>E</div> <div>G</div>	<div>S</div> 	5	50	60	70	80	90	100		2.000~ 4.990	4.970	1.200	0.15 W 2未満 Rのみ	8	10	
			6	50	60	70	80	90	100		2.000~ 5.990	5.970	1.500			11	
			8	(50)	60	70	80	90	100	110 120 130	3.000~ 7.990	7.970	2.000			13	13
			10	(50)	60	70	80	90	100	110 120 130	3.000~ 9.990	9.970	2.500				15
			13	(50)	60	70	80	90	100	110 120 130	6.000~ 12.990	12.970	3.000		18		
			16	(50)	60	70	80	90	100	110 120 130	10.000~ 15.990	15.970	4.000		19	21	
			20	(50)	60	70	80	90	100	110 120 130	13.000~ 19.990	19.970	5.000			25	
			25	(50)	60	70	80	90	100	110 120 130	18.000~ 24.990	24.970	6.000			30	
		5		60	70	80	90	100		2.000~ 4.990	4.970	1.200	13			10	
		6		60	70	80	90	100		2.000~ 5.990	5.970	1.500			11		
		8		60	70	80	90	100	110 120 130	3.000~ 7.990	7.970	2.000			19	13	
		10		60	70	80	90	100	110 120 130	3.000~ 9.990	9.970	2.500				15	
		13		60	70	80	90	100	110 120 130	6.000~ 12.990	12.970	3.000				18	
		16			70	80	90	100	110 120 130	10.000~ 15.990	15.970	4.000			25	21	
		20			70	80	90	100	110 120 130	13.000~ 19.990	19.970	5.000				25	
		25			70	80	90	100	110 120 130	18.000~ 24.990	24.970	6.000				30	

① A: P>D-0.03 → ℓ=0 刃先形状 AでP>D-0.03の場合、D-0.03(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-0.03(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)

AL-APDS25 - 80 - P18.000 - W10.000

Delivery 出荷日 2 日日出荷 急 ストック T ストック A

Alterations 追加工 ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿

追加工	記号	刃先形状																							
		A	D R E G																						
	PC WC	刃先寸法変更 $PC \geq \frac{P_{min}}{2}$ ① D5・6は $PC \geq 1.500$ 指定0.001mm単位 <table><tr><td>P (PC)</td><td>Bmax</td></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	刃先寸法変更 $PC \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2}$ ① D5・6は $WC \geq 1.000$ 指定0.001mm単位 <table><tr><td>P (PC)・W (WC)</td><td>Bmax</td></tr><tr><td>1.000～1.499</td><td>8</td></tr><tr><td>1.500～1.999</td><td>13</td></tr><tr><td>2.000～3.499</td><td>19</td></tr><tr><td>3.500～4.999</td><td>25</td></tr><tr><td>5.000～</td><td>30</td></tr></table>	P (PC)・W (WC)	Bmax	1.000～1.499	8	1.500～1.999	13	2.000～3.499	19	3.500～4.999	25	5.000～	30
	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																								
1.000～1.499	8																								
1.500～1.999	13																								
2.000～3.499	19																								
3.500～4.999	25																								
5.000～	30																								
	BC	刃先長変更 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定0.1mm単位 ① 全長Lは刃先長さBC+35mm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Lは刃先長さBC+40mm以上必要です。																						
刃先	PRC	刃先側端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定0.1mm単位 ① $PRC \leq (P - 0.2) / 2$ ② PCC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 ① $PCC \leq (P - 0.2) / 2$ ② PRC併用不可	—																						
	GC	$20^\circ \leq GC < 90^\circ$ 指定1°単位 刃先長さ $B \geq f + 2$ $f = P / 2 \times \tan(90^\circ - GC^\circ)$ 三角関数の真数表 ① P.1771 ② 先端・エッジには丸みがつきます。 ③ $P < 1.0$ 適用不可 ④ LKC・LKZ・PRC・PCC併用不可	—																						
	LC	全長変更 $35 + B(BC) \leq LC < L$ 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 $40 + B(BC) \leq LC < L$ 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。																						
全長	LKC	全長公差変更 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	$L +0.3 \begin{smallmatrix} \rightarrow \\ 0 \end{smallmatrix} +0.05 \begin{smallmatrix} \\ 0 \end{smallmatrix}$																						
	LKZ	全長公差変更 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	$L +0.3 \begin{smallmatrix} \rightarrow \\ 0 \end{smallmatrix} +0.01 \begin{smallmatrix} \\ 0 \end{smallmatrix}$																						

追加工	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
		① KC	① KC
	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 WKC	① WKC
	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 KFC	① KFC
	NKC	—	廻り止め無し ① リテーナセット納入品適用不可
		① NK	① NK
	SKC	シャंक部フラット面加工(1面) ① SKC	① SKC
		① SKC	① SKC
シャंक部	UC	ウレタンストリッパ(USN)取付加工 ① UC	① UC
		① UC	① UC
	NDC	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 NDC	① NDC

- 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
- 欠円シャंक
- 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-)