

PUNCHES FOR HEAVY LOAD WITH DOWEL HOLES –TiCN COATING–
厚板打抜き用ノック穴付パンチ
–TiCNコーティング–



赤文字表示

シャンク径 D公差	材質 硬度	型式				刃先形状は下記ⒶⒷⒸⒹⒺより選択									
		Type	刃先形状	刃先長さ B	ノック穴付										
Dm5	SKH51相当 61~64HRC 表面3000HV	H-AP	A D R E G	S L	-C										
	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV	H-APH		刃先長さ(B) L>S											
RoHS10															
<small>Ⓐ刃先端面の研磨はコーティング前に行なっております。 Ⓛ付属品 MS6-25</small>															
<small>Ⓐ P≥W Ⓑ K=√(P²+W²) Ⓒ R=0の指定可 Ⓓ P≥W Ⓔ P>W Ⓕ P>W Ⓖ R≤0.2 Ⓗ W±0.01 Ⓘ P≥W Ⓛ K=√(P-2R)²+(W-2R)²+2R Ⓜ 0.15≤R<W/2</small>															
型式			L			指定0.01mm単位			B	H					
Type	刃先形状	刃先長さ	ノック穴付	D		Ⓐ	Ⓑ	Ⓒ	R(D)						
H-AP	A D R E G	S	-C	10	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	3.00~ 9.99	9.97	2.50	R 0.15 W 2未満 (D 0のみ 指定可)	15					
				13	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	6.00~ 12.99	12.97	3.00		18					
				16	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	10.00~ 15.99	15.97	4.00		21					
				20	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	13.00~ 19.99	19.97	5.00		25					
				25	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	18.00~ 24.99	24.97	6.00		30					
H-APH	A D R E G	L		10	60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	3.00~ 9.99	9.97	2.50	(D 0のみ 指定可)	15					
				13	60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	6.00~ 12.99	12.97	3.00		18					
				16	70 80 90 100 110 120 130 140 150	10.00~ 15.99	15.97	4.00		21					
				20	70 80 90 100 110 120 130 140 150	13.00~ 19.99	19.97	5.00		25					
				25	70 80 90 100 110 120 130 140 150	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-0.03(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-0.05(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。

関連
ページ厚板打抜き用パンチ
TiCNコーティングP.1721
P.1724

詳細 P.63



型式 – L – P – W – R(RD)

H-APAS-C20 – 80 – P15.00
H-APDS-C25 – 80 – P18.00 – W10.00•Ⓐ Ⓑ Ⓒ Ⓓ
2 日目出荷 ⚡ ストーカ A 3 日目出荷

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

型式 – L(LC) – P(PC) – W(WC) – R(RD) – (BC·KC··etc.)
– BC13

追加工	記号	刃先形状	
		Ⓐ	Ⓑ Ⓑ Ⓒ Ⓓ
PC WC		刃先寸法変更 PC ≤ Pmin/2 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 ≤ P-Wmax/2 指定0.01mm単位
BC		刃先長変更 2≤BC≤Bmax 指定0.1mm単位 ③全長は刃先長さBC+35mm以上必要です。	刃先長変更 2≤BC≤Bmax 指定0.1mm単位 ③全長は刃先長さBC+40mm以上必要です。
SC		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。 ⑤刃先形状コーナーR=0指定不可	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。 ⑤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≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ⑥PRC≤(P-0.2)/2 ⑦PKC併用不可 ⑧ストーカ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 ⑨PCC≤(P-0.2)/2 ⑩PRC併用不可 ⑪ストーカA適用不可	—
PKC		刃先公差変更 P+0.01 → +0.005 (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P-W±0.01 → +0.01 (P寸法0.001mm単位指定可)



■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。

追加工	記号	刃先形状	
		Ⓐ	Ⓑ Ⓑ Ⓒ Ⓓ
LC		全長変更 35+B(BC)≤LC<L 指定0.1mm単位 ③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。 ④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併用の場合0.01mm単位指定可)	全長変更 40+B(BC)≤LC<L 指定0.1mm単位 ③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 L+0.3 → +0.05 (LKC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	—
KC		ツバ部廻り止め一面加工 ④廻り止め位置変更指定1単位	ツバ部廻り止め平行加工(2面) KC併用可
WKC		ツバ部廻り止め平行加工(2面) KC併用可	—
KFC		ツバ部廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1単位 ④KC-WKC併用不可 ⑤ストーカA適用不可	ツバ部廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1単位 ④KC-WKC併用不可 ⑤ストーカA適用不可
NKC		廻り止め無し ④リテーナセット納入品適用不可	—
TPC		ノックピン変更 付属するMS6-25をMSTPG-25(タップ付タイプ)に変更します。	—
UC		シャンク部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 ④P-Kmax=D-1.1 ⑤L≥80、L≥90に適用 ⑥D10 ~ 25に適用	—
NDC		導入部無し ℓ≥3 → ℓ=0 ④リテーナセット納入品適用不可	—

