タップ付パンチ
－TiCNコーティング・ディコート®処理－

関連ページ
TiCNコーティング ディコート®処理 P.1724 P.1729

RoHS10

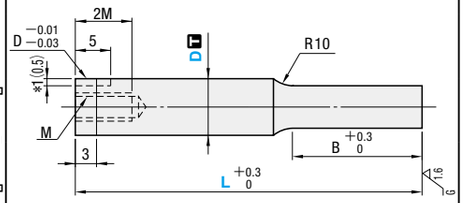
－TiCNコーティング－

－ディコート®処理－

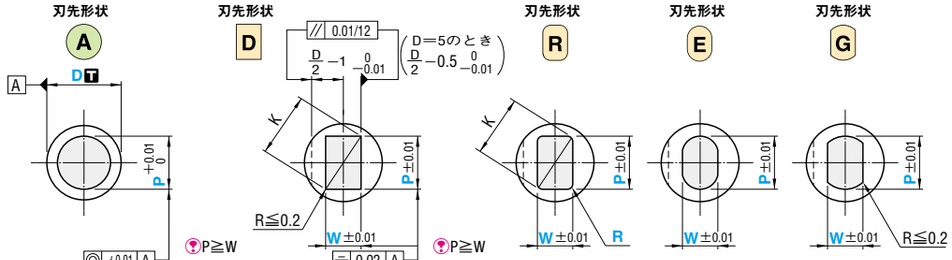
シャンク径公差DTはm5・$^{+0.005}_{0}$選択

シャンク径 DT公差	M 材質 H 硬度	型式 Type	刃先形状	B 刃先長さ
Dm5	粉末ハイス鋼 64～67HRC 表面3000HV	TiCNコーティング H－MPH	A D R E G	S L X
D$^{+0.005}_{0}$	粉末ハイス鋼 64～67HRC 表面3000HV	TiCNコーティング AH－MPH		
Dm5	SKD11相当 60～63HRC 表面3000HV	ディコート®処理 T－MP		
	粉末ハイス鋼 62～64HRC 表面3000HV	ディコート®処理 T－MPH		
D$^{+0.005}_{0}$	SKD11相当 60～63HRC 表面3000HV	ディコート®処理 AT－MP		
	粉末ハイス鋼 62～64HRC 表面3000HV	ディコート®処理 AT－MPH		刃先長さ(B) X>L>S

刃先形状は下記ADREGより選択



TiCNコーティングの刃先端面の研磨はコーティング前に行なっております。
＊D=5の場合廻り止め深さは0.5になります。



型式 Type	刃先形状	B 刃先長さ	D	L	指定0.01mm単位 Ⓐ min. P max.	DREG P・Kmax.	DREG P・Wmin.	RⒹ R	B	M
(Dm5) H－MPH T－MP T－MPH (D$^{+0.005}_{0}$) AH－MPH AT－MP AT－MPH	A D R E G	S	5	40 50 60 70 80	2.00～ 4.99	4.97	1.20	R 0.15～W/2未満 (D 0のみ指定可)	8	3
			6	40 50 60 70 80	2.00～ 5.99	5.97	1.50			
			8	(40) 50 60 70 80 90 100	3.00～ 7.99	7.97	2.00		13	4
			10	(40) 50 60 70 80 90 100	3.00～ 9.99	9.97	2.50			5
			13	(40) 50 60 70 80 90 100	6.00～12.99	12.97	3.00		19	6
			16	(40) 50 60 70 80 90 100	10.00～15.99	15.97	4.00			
			20	(40) 50 60 70 80 90 100	13.00～19.99	19.97	5.00			
			25	(40) 50 60 70 80 90 100	18.00～24.99	24.97	6.00			
		L	5	50 60 70 80	2.00～ 4.99	4.97	2.00		13	3
			6	50 60 70 80	2.00～ 5.99	5.97	2.00			
			8	50 60 70 80 90 100	3.00～ 7.99	7.97	2.50		19	4
			10	50 60 70 80 90 100	3.00～ 9.99	9.97	2.50			5
			13	50 60 70 80 90 100	6.00～12.99	12.97	3.00		25	6
			16	60 70 80 90 100	10.00～15.99	15.97	4.00			
			20	60 70 80 90 100	13.00～19.99	19.97	5.00			
			25	60 70 80 90 100	18.00～24.99	24.97	6.00			
		X	5	60 70 80	2.00～ 4.99	4.97	3.50		25	3
			6	60 70 80	2.00～ 5.99	5.97	3.50			
			8	60 70 80 90 100	3.00～ 7.99	7.97	5.00		30	4
			10	60 70 80 90 100	3.00～ 9.99	9.97	5.00			5
			13	60 70 80 90 100	6.00～12.99	12.97	5.00			6
			16	70 80 90 100	10.00～15.99	—		—	40	
			20	70 80 90 100	13.00～19.99					
			25	70 80 90 100	18.00～24.99					

L(40) ⋯B=8 全長が(40)の場合、刃先長さは一律8mmになります。 ディコート®処理の刃先長さXタイプは刃先形状Ⓐのみとなります。

Order 注文例

型式	L	P	W	R(RⒹ)
AH－MPHRS 8	60	P6.50	W4.25	R0.50
T－MPHAL 13	80	P8.24		

Delivery 出荷日

■TiCNコーティング
・Ⓐ
2 日目出荷 急 ストークA
2日目出荷のTiCNコーティングはご注文締切18:00まで
1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

■ディコート®処理
・Ⓐ
3 日目出荷 急 ストークA
・DREG
3 日目出荷

Alterations 追加工

型式	L(LC)	P(PC)	W(WC)	R(RⒹ)	(BC・KC・WKC…etc.)
T－MPHAL 13	80	P8.24			KC－LKC

追加工	記号	刃先形状 Ⓐ	DREG
刃先	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/WC≧P・Wmin./2 ≧1.00 指定0.01mm単位 ⊗刃先X適用不可
		P(PC) Bmax: 1.000～1.999 20; 2.000～3.999 35; 4.000～5.999 40(45); 6.000～ 45(60) ( )はコーティングタイプ適用	P(PC)・W(WC) Bmax: 1.00～1.49 8; 1.50～1.99 13; 2.00～3.49 19; 3.50～4.99 25; 5.00～ 30
	BC	刃先長変更 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 P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。 ⊗刃先D形状コーナー R=0指定不可 TiCNコーティングのみ適用	
	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・GC併用不可 ⊗TiCNコーティングはストーク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 PCC≦(P－0.2)/2 TiCNコーティングのみ適用 ⊗PRC・GC併用不可 ⊗ストークA適用不可	—
	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 TiCNコーティングのみ適用 SC併用時は先端・エッジに丸みがつきます。 ⊗LKC・PRC・PCC併用不可 ⊗ストークA適用不可	—
	PKC	刃先公差変更 P +0.01 0 ⇨ +0.005 0 (P寸法0.001mm単位指定可) TiCNコーティングのみ適用 ⊗D>13適用不可	刃先公差変更 P・W±0.01⇨ +0.01 0

追加工	記号	刃先形状 Ⓐ	DREG
全長	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。 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可)	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 ⇨ +0.05 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
その他	KC	廻り止め 一面加工 ⊗D5適用不可	廻り止め 位置変更 指定1°単位
	WKC	廻り止め平行加工(2面) ⊗D5適用不可	廻り止め平行加工(2面) KC併用可
	NKC	—	廻り止め無し
	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) Ⓐ DREG ・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併用不可 ⊗TiCNコーティングはストークA適用不可	

ミスミ プレス 2017 商品名から型番検索！ ミスミ プレス 検索