PUNCHES WITH KEY GROOVES －TiCN COATING－

キー溝付パンチ
－TiCNコーティング－

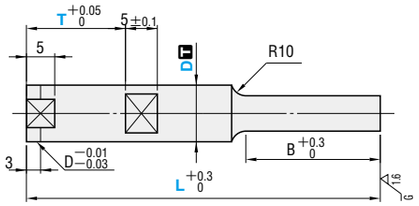
関連ページ　TiCNコーティング　P.1724

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	Type	刃先形状	B 刃先長さ
Dm5	SKH51相当 61～64HRC 表面3000HV	H－SHK	A D R E G	S L X
	粉末ハイス鋼 64～67HRC 表面3000HV	H－PK		
$D^{+0.005}_{0}$	SKH51相当 61～64HRC 表面3000HV	AH－SHK		
	粉末ハイス鋼 64～67HRC 表面3000HV	AH－PK		

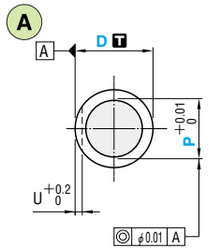
刃先形状は下記ADREGより選択



刃先長さ(B) X>L>S

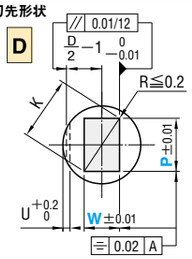
刃先端面の研磨はコーティング前に行っております。

刃先形状 A



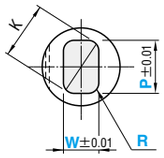
P≧W
K=$\sqrt{P^2+W^2}$
R=0の指定可

刃先形状 D

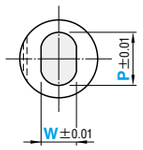


P≧W
K=$\sqrt{(P-2R)^2+(W-2R)^2}+2R$
0.15≦R<$\frac{W}{2}$

刃先形状 R

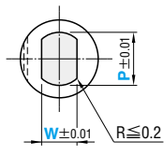


刃先形状 E



P>W

刃先形状 G



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.	DREG P・Kmax.	DREG P・Wmin.	RⒹ R	0.1mm単位 T	B	U キー溝深さ
(Dm5) H－SHK H－PK (D$^{+0.005}_{0}$) AH－SHK AH－PK	A D R E G	S	3	40 50 60 70 80	1.00～ 2.99	－	－	Ⓡ 0.15～W/2未満（ⒹⒹ0のみ指定可）	T>5.0 ※	8	0.5
			4	40 50 60 70 80	1.00～ 3.99	3.97	1.00				
			5	40 50 60 70 80	2.00～ 4.99	4.97	1.20				
			6	40 50 60 70 80	2.00～ 5.99	5.97	1.50				1.0
			8	(40) 50 60 70 80 90 100	3.00～ 7.99	7.97	2.00			13	1.5
			10	(40) 50 60 70 80 90 100	3.00～ 9.99	9.97	2.50				
			13	(40) 50 60 70 80 90 100	6.00～12.99	12.97	3.00				
			16	(40) 50 60 70 80 90 100	10.00～15.99	15.97	4.00			19	
		L	3	50 60 70 80	1.00～ 2.99	－	－			13	0.5
			4	50 60 70 80	1.00～ 3.99	3.97	2.00				
			5	50 60 70 80	2.00～ 4.99	4.97	2.00				
			6	50 60 70 80	2.00～ 5.99	5.97	2.00				1.0
			8	50 60 70 80 90 100	3.00～ 7.99	7.97	2.50			19	1.5
			10	50 60 70 80 90 100	3.00～ 9.99	9.97	2.50				
			13	50 60 70 80 90 100	6.00～12.99	12.97	3.00				
			16	60 70 80 90 100	10.00～15.99	15.97	4.00			25	
		X	3	50 60 70 80	1.20～ 2.99	－	－			19	0.5
			4	50 60 70 80	1.20～ 3.99	3.97	2.00				
			5	60 70 80	2.00～ 4.99	4.97	3.50			25	
			6	60 70 80	2.00～ 5.99	5.97	3.50				1.0
			8	60 70 80 90 100	3.00～ 7.99	7.97	5.00			30	1.5
			10	60 70 80 90 100	3.00～ 9.99	9.97	5.00				
			13	60 70 80 90 100	6.00～12.99	12.97	5.00				
			16	70 80 90 100	10.00～15.99	－	－			40	

※キー溝不要の場合は、T寸法は全長Lと同じ寸法でご指定ください。
L(40) …B=8　　全長が(40)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(ⒹⒹ)	T
H－SHKEL16	70	P12.00	W6.00		T20.1
AH－SHKAS 3	40	P1.80			T13.0

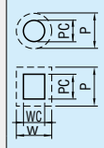
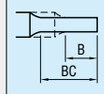
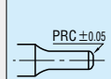
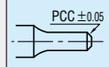
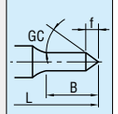
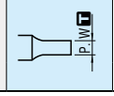
キー溝不要の場合は T=Lで指定

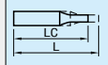
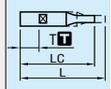
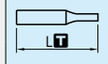
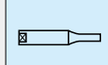
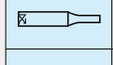
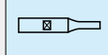
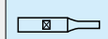
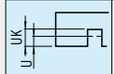
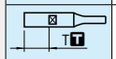
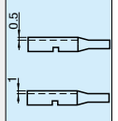
Delivery 出荷日　3 日目出荷　急 ストーク A

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
刃先形状DREGストーク適用不可

Alterations 追加工

型式	L(LC・LCT)	P(PC)	W(WC)	R(ⒹⒹ)	T	(BC・KC・LKC…etc.)
H－SHKEL 16	LC68	P12.00	W6.00		T20.5	LKC

追加工		記号	刃先形状 Ⓐ	刃先形状 DREG
刃先		PC WC	刃先寸法変更 PC≧$\frac{P_{min}}{2}$≧1.00 指定0.01mm単位 (PKC併用の場合 0.001mm単位指定可) P(PC) / Bmax: 1.000～1.999 / 20; 2.000～3.999 / 35; 4.000～5.999 / 45; 6.000～ / 60	刃先寸法変更 PC≧$\frac{P \cdot W_{min}}{2}$≧1.00 WC 指定0.01mm単位 刃先X適用不可 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	
		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 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 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 SC併用時は先端・エッジに丸みがつきます。 LKC・LCT・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)	刃先公差変更 P・W±0.01⇨ +0.01 0
			D16適用不可	

追加工		記号	刃先形状 Ⓐ	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。	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併用の場合0.01mm単位指定可)	
		LCT	T寸法公差・全長変更を1つのコードで加工します。 指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項()はLCと同様 TKC T寸法公差変更 T +0.05 0 ⇨ 0 −0.02 ＋ LC 全長変更＋ 全長 公差変更 L +0.3 0 ⇨ +0.1 0	
		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	—	90° 0° 180° 270° 廻り止め位置変更 指定1°単位
		NKC	—	廻り止め無し
		KD	—	90° 0° 180° 270° キー溝位置変更 指定1°単位
		WKD	キー溝平行加工(2面)	キー溝平行加工(2面) KD併用可
		UK	キー溝深さ変更 D3適用不可 D / UK: 4・5 / 0.7; 6 / 1.2; 8～16 / 1.7	
		TKC	T寸法公差変更 T +0.05 0 ⇨ 0 −0.02	
		SKC	シャンク部フラット面加工(1面) Ⓐ D R E G ・D4～6 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) D3適用不可 KC・KD・WKD併用不可 ストークA適用不可	

■キー溝付パンチ用固定キー P.363

PSKB
PSKBH

PSKS
PSKJ

PSK
PSKP
PSKH

PSKW

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