

STRAIGHT PUNCHES -TiCN COATING-
ストレートパンチ
-TiCNコーティング-



TiCNコーティング

P.1724

赤文字表示

		M 材質 H 硬度	型式	形 状		
				R≤0.5	H	P ^{+0.01} ₀
粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV	SKH51 61~64HRC 表面3000HV	H-SHC			H ^{+0.2} ₀	T ^{+0.3} ₀
			H-PHC		L ^{+0.3} ₀	G ^{+0.1} ₀

●コーティングは刃先端面と刃先径(P)を行っています。
(ツバ部にはコーティングされません。)
●刃先端面の研磨はコーティング前に行っております。

型式 Type	呼び径 呼び寸	L					指定0.01mm単位 min. P max.	H	T
		4	40	50	60	70	80		
H-SHC H-PHC	4	40	50	60	70	80	3.00~ 4.00	7	5
	5	40	50	60	70	80	4.00~ 5.00	8	
	6	40	50	60	70	80	5.00~ 6.00	9	
	8	40	50	60	70	80	6.00~ 8.00	11	
	10	40	50	60	70	80	8.00~ 10.00	13	
	13	40	50	60	70	80	10.00~ 13.00	16	
	16	40	50	60	70	80	13.00~ 16.00	19	
	20	40	50	60	70	80	16.00~ 20.00	23	
	25	40	50	60	70	80	20.00~ 25.00	28	

●呼び径はD寸加工前のブランク外径寸法です。

Order
注文例
H-SHC 6 - 40 - P5.50
Alterations
追加工
H-SHC 6 - LC45 - P5.50 - LKC

型式 - L - P
2 日目出荷
Delivery
出荷日

●18:00以降のご注文は3日目出荷となります。
●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

追加工	記号	詳細
刃 先	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。 ●ラップ有効範囲はP0.00を参照
	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 ●PCC≤(P-0.2)/2 ○PRC+GC併用不可 ●ストーカA適用不可
	GC	20°≤GC<90° 指定1°単位 ●LKC-LCT-LMT-PRC-PCC併用不可 ●ストーカA適用不可 △角関数の真数表 P.1771
ツ バ 部	LC	全長変更 20≤LC<L 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可)
	LCT	ツバ厚公差・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(E)はLCと同様 TKC 全長 ツバ厚公差変更 LC 公差変更 T ₀ ^{+0.3} ⇄ 0.02 +全長変更 + L ₀ ^{+0.3} ⇄ 0.01
	LMT	ツバ厚公差・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(E)はLCと同様 TKM 全長 ツバ厚公差変更 LC 公差変更 T ₀ ^{+0.3} ⇄ 0.02 +全長変更 + L ₀ ^{+0.3} ⇄ 0.01
	LKC	全長公差変更 L ₀ ^{+0.3} ⇄ 0.05 ●GC併用不可 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)

追加工	記号	詳細
刃 先	KC	ツバ部廻り止め1面加工
	WKC	廻り止め平行加工(2面)
	KFC	廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1°単位 ●KC+WC併用不可 ●ストーカA適用不可
	HC	ツバ径変更 P ₀ ≤H 指定0.1mm単位
ツ バ 部	TC	ツバ厚変更 4.0≤TC<T 指定0.1mm単位 (TKC-TKM-LCT-LMT併用の場合0.01mm単位指定可) ●全長Lは(T-TC)分短くなります。 LC-LCT-LMT併用の場合、全長はLCと同じです。
	TKC	ツバ厚公差 T ₀ ^{+0.3} ⇄ 0.02 変更 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
	TKM	ツバ厚公差 T ₀ ^{+0.3} ⇄ 0.02 変更 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。 指定0.1mm単位 0.5≤TCC≤(H-P)/2 ●H≤5はTCC 0.5になります

STRAIGHT PUNCHES -DLC COATING-
ストレートパンチ
-DLCコーティング-

DLCコーティング

P.1731

赤文字表示

		M 材質 H 硬度	型式	形 状		
				R≤0.5	H	P ^{+0.01} ₀
粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV 以上	SKH51 61~64HRC 表面3000HV 以上	N-SHC			H ^{+0.2} ₀	T ^{+0.3} ₀
			N-PHC		L ^{+0.3} ₀	G ^{+0.1} ₀

●コーティングは刃先端面と刃先径(P)を行っています。
(ツバ部にはコーティングされません。)
●刃先端面の研磨はコーティング前に行っております。

型式 Type	呼び径 呼び寸	L					指定0.01mm単位 min. P max.	H	T
		4	40	50	60	70	80		
N-SHC N-PHC	4	40	50	60	70	80	3.00~ 4.00	7	5
	5	40	50	60	70	80	4.00~ 5.00	8	
	6	40	50	60	70	80	5.00~ 6.00	9	
	8	40	50	60	70	80	6.00~ 8.00	11	
	10	40	50	60	70	80	8.00~ 10.00	13	
	13	40	50	60	70	80	10.00~ 13.00	16	
	16	40	50	60	70	80	13.00~ 16.00	19	
	20	40	50	60	70	80	16.00~ 20.00	23	
	25	40	50	60	70	80	20.00~ 25.00	28	

●呼び径はD寸加工前のブランク外径寸法です。

Order
注文例
N-SHC 6 - 40 - P5.50
N-PHC 8 - 70 - P6.30
Alterations
追加工
N-SHC 6 - LC45 - P5.50 - LKC

Delivery
出荷日
MiSUMI-VONA にてお見積りください。
(http://ec.misumi.jp)

追加工	記号	詳細
刃 先	KC	ツバ部廻り止め1面加工
	WKC	廻り止め平行加工(2面)
	KFC	廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1°単位 ●KC+WC併用不可
	GC	20°≤GC<90° 指定1°単位 ●LKC-LCT-LMT-PRC-PCC併用不可 △角関数の真数表 P.1771
ツ バ 部	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。 ●ラップ有効範囲はP0.00を参照
	LC	全長変更 20≤LC<L 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可)
	LCT	ツバ厚公差・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(E)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可) ●全長Lは(T-TC)分短くなります。 LC-LCT-LMT併用の場合、全長はLCと同じです。
	LMT	ツバ厚公差・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(E)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可) ●全長Lは(T-TC)分短くなります。 TKM 全長 ツバ厚公差変更 T ₀ ^{+0.3} ⇄ 0.02 +全長変更 + L ₀ ^{+0.3} ⇄ 0.01
全 長	TCK	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。 指定0.1mm単位 0.5≤TCK≤(H-P)/2 ●H≤5はTCK 0.5になります
	TKC	ツバ厚公差・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(E)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可) ●全長Lは(T-TC)分短くなります。 TKM 全長 ツバ厚公差変更 T ₀ ^{+0.3} ⇄ 0.02 +全長変更 + L ₀ ^{+0.3} ⇄ 0.02
	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。 指定0.1mm単位 0.5≤TCC≤(H-P)/2 ●H≤5はTCC 0.5になります
	LKC	全長公差変更 L ₀ ^{+0.3} ⇄ 0.05 ●GC併用不可 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)

