
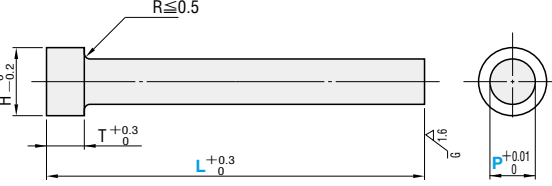


STRAIGHT PUNCHES -TiCN COATING-
ストレートパンチ
-TiCNコーティング-

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

<div>RoHS10</div>	材質	型式	形状	
	硬度			
	SKH51 61~64HRC 表面3000HV	H-SHC	 <div>①コーティングは刃先端面と刃先径(P)に行っています。 (ツバ部にはコーティングされません。) ②刃先端面の研磨はコーティング前に行っております。</div>	
	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV	H-PHC		

型式		L										指定0.01mm単位		H	T
Type	呼び径											min.	P max.		
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	90	100				6.00~	8.00	11	
	10	40	50	60	70	80	90	100				8.00~	10.00	13	
	13	40	50	60	70	80	90	100	110	120			10.00~	13.00	16
	16	40	50	60	70	80	90	100	110	120			13.00~	16.00	19
	20	40	50	60	70	80	90	100	110	120			16.00~	20.00	23
	25	40	50	60	70	80	90	100	110	120			20.00~	25.00	28

①呼び径はD寸加工前のブランク外径寸法です。

Order注文例

型式 - L - P
H-SHC 6 - 40 - P5.50

Delivery出荷日

2 日日出荷


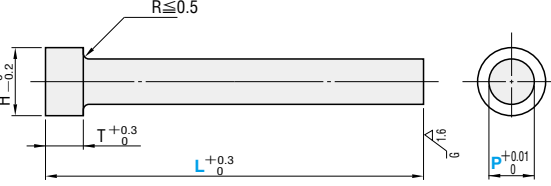
Alterations追加加工

型式 - [L(LC・LCT・LMT)] - P - (TC・KC…etc.)
H-SHC 6 - LC45 - P5.50 - LKC

①18:00以降のご注文は3日日出荷となります。
①1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 ①P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。 ②ラップ有効範囲はP.000を参照
	PRC	刃先側端面R加工 0.3≦PRC≦1 指定0.1mm単位 ①PRC≦(P-0.2)/2 ②PCC・GC併用不可 ③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 ①PCC≦(P-0.2)/2 ②PRC・GC併用不可 ③ストークA適用不可
	GC	20°≦GC<90° 指定1°単位 ①LKC・LCT・LMT・PRC・PCC併用不可 ②ストークA適用不可 三角関数の真数表 P.1771
全長	LC	全長変更 20≦LC<L 指定0.1mm単位 (LC併用の場合、L寸法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(①)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
	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(①)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
	LKC	全長公差変更 L 0.3 ⇨ 0 +0.05 ②GC併用不可 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	LKT	全長公差変更 L 0.3 ⇨ 0 +0.05 ②GC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
ツバ部	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 ①KC・WKC併用不可 ②ストークA適用不可
	HC	ツバ径変更 P≦HC<H 指定0.1mm単位
	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) ①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	ツバ厚公差変更 T 0.3 ⇨ 0 +0.02 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
	TKM	ツバ厚公差変更 T 0.3 ⇨ 0 -0.02 (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 ①H≦5はTCC 0.5になります

<div>RoHS10</div>	材質	型式	形状	
	硬度			
	SKH51 61~64HRC 表面3000HV 以上	N-SHC	 <div>①コーティングは刃先端面と刃先径(P)に行っています。 (ツバ部にはコーティングされません。) ②刃先端面の研磨はコーティング前に行っております。</div>	
	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV 以上	N-PHC		

型式		L										指定0.01mm単位		H	T
Type	呼び径											min.	P max.		
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	90	100				6.00~	8.00	11	
	10	40	50	60	70	80	90	100				8.00~	10.00	13	
	13	40	50	60	70	80	90	100	110	120			10.00~	13.00	16
	16	40	50	60	70	80	90	100	110	120			13.00~	16.00	19
	20	40	50	60	70	80	90	100	110	120			16.00~	20.00	23
	25	40	50	60	70	80	90	100	110	120			20.00~	25.00	28

①呼び径はD寸加工前のブランク外径寸法です。

Order注文例

型式 - L - P
N-SHC 6 - 40 - P5.50
N-PHC 8 - 70 - P6.30

Delivery出荷日

2 日日出荷

Alterations追加加工

型式 - [L(LC・LCT・LMT)] - P - (TC・KC…etc.)
N-SHC 6 - LC45 - P5.50 - LKC

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	PRC	刃先側端面R加工 0.3≦PRC≦1 指定0.1mm単位 ①PRC≦(P-0.2)/2 ②PCC・GC併用不可
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3≦PCC≦1 指定0.1mm単位 ①PCC≦(P-0.2)/2 ②PRC・GC併用不可
	GC	20°≦GC<90° 指定1°単位 ①LKC・LCT・LMT・PRC・PCC併用不可 三角関数の真数表 P.1771
	SC	刃先ラップ仕上げ ①P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。 ②ラップ有効範囲はP.000を参照
全長	LC	全長変更 20≦LC<L 指定0.1mm単位 (LC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(①)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
	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(①)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
	LKC	全長公差変更 L 0.3 ⇨ 0 +0.05 ②GC併用不可 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	LKT	全長公差変更 L 0.3 ⇨ 0 +0.05 ②GC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
ツバ部	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 ①KC・WKC併用不可
	HC	ツバ径変更 P≦HC<H 指定0.1mm単位
	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) ①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	ツバ厚公差変更 T 0.3 ⇨ 0 +0.02 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
	TKM	ツバ厚公差変更 T 0.3 ⇨ 0 -0.02 (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 ①H≦5はTCC 0.5になります