

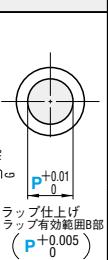
STRAIGHT PUNCHES FOR HEAVY LOAD –NORMAL·LAPPING–
厚板打抜き用ストレートパンチ
–ノーマル・ラップ仕上げ–



ラップ仕上げ

P.1725

ノーマル	RoHS10	M 材質 H 硬度	型式	形状	
				ノーマル AHC	ラップ仕上げ L-AHC
–ラップ仕上げ–	粉末ハイス鋼 64~67HRC	SKH51相当 61~64HRC	ノーマル APHC	ラップ仕上げ L-APHC	
				ラップ仕上げ L-AHC	



①D=呼び径

型式 Type	呼び径 L	指定0.01mm単位(ラップ仕上げ0.001mm単位)			H							
		min.	P	max.								
ノーマル AHC	4	40	50	60	70	80	3.00 ~ 4.00	9				
	5	40	50	60	70	80	4.00 ~ 5.00	10				
	6	40	50	60	70	80	5.00 ~ 6.00	11				
	8	40	50	60	70	80	6.00 ~ 8.00	13				
	10	40	50	60	70	80	8.00 ~ 10.00	15				
ラップ仕上げ L-AHC	13	40	50	60	70	80	90	100	10.00 ~ 13.00	18		
	16	40	50	60	70	80	90	100	13.00 ~ 16.00	21		
	20	40	50	60	70	80	90	100	16.00 ~ 20.00	25		
	25	40	50	60	70	80	90	100	110	120	20.00 ~ 25.00	30

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
AHC 6 – 40 – P5.50
L-AHC6 – 40 – P5.50



•No.4~10

2 日目出荷
ストーク T
ストーク A早割
ストーク A

④ラップ仕上げはストークA早割適用不可
⑤追加工PRCはストークA早割適用不可

型式 – L(LC) – P – (PKC…etc.)
AHC 6 – LC45 – P5.50 – PKC-LKC

追加工	記号	詳細
刃先	PRC ±0.05	刃先側端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ①PRC≤(P-0.2)/2 ②PCC併用不可
	PCC ±0.05	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併用不可
	PKC	刃先公差変更 $b^{+0.01}_{-0} \Rightarrow ^{+0.005}_0$ (P寸法0.001mm単位指定可) ③ラップ仕上げは適用不可
全長	LC	全長変更 $20 \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 (LKC+LKZ併用の場合0.01mm単位指定可)
	LKC	全長公差変更 $L^{+0.3}_{-0} \Rightarrow ^{+0.05}_0$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	LKZ	全長公差変更 $L^{+0.3}_{-0} \Rightarrow ^{+0.01}_0$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
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 ④KC+WKC併用不可

追加工	記号	詳細
刃先	2F	④ラップ仕上げ適用不可 ⑤LKC+LKZ併用不可 ⑥PRC+PCC併用不可 ⑦KC併用不可
	3F	④ラップ仕上げ適用不可 ⑤LKC+LKZ併用不可 ⑥PRC+PCC併用不可 ⑦KC併用不可
	4F	④ラップ仕上げ適用不可 ⑤LKC+LKZ併用不可 ⑥PRC+PCC併用不可 ⑦KC併用不可
	5F	④全長公差 ± 0.3 ⑤球面加工ではありません。 ⑥ラップ仕上げ適用不可 ⑦LKC+LKZ併用不可 ⑧PRC+PCC併用不可 ⑨KC併用不可
	6F	④ラップ仕上げ適用不可 ⑤LKC+LKZ併用不可 ⑥PRC+PCC併用不可 ⑦KC併用不可
	7F	④ラップ仕上げ適用不可 ⑤LKC+LKZ併用不可 ⑥PRC+PCC併用不可 ⑦KC併用不可

刃先シャー角追加工の詳細はP.342

STRAIGHT PUNCHES FOR HEAVY LOAD –TiCN COATING–
厚板打抜き用ストレートパンチ
–TiCNコーティング–



TiCNコーティング

P.1725

RoHS10	M 材質 H 硬度	型式	形状		
			ノーマル H-AHC	ラップ仕上げ H-APHC	
–ラップ仕上げ–	粉末ハイス鋼 64~67HRC	SKH51相当 61~64HRC 表面3000HV	ノーマル H-AHC	ラップ仕上げ H-APHC	
				ラップ仕上げ H-AHC	

型式 Type	呼び径 L	指定0.01mm単位			H					
		min.	P	max.						
H-AHC	4	40	50	60	70	80	3.000 ~ 4.000	9		
	5	40	50	60	70	80	4.000 ~ 5.000	10		
	6	40	50	60	70	80	5.000 ~ 6.000	11		
	8	40	50	60	70	80	90	100	6.000 ~ 8.000	13
	10	40	50	60	70	80	90	100	8.000 ~ 10.000	15
	13	40	50	60	70	80	90	100	10.000 ~ 13.000	18
	16	40	50	60	70	80	90	100	13.000 ~ 16.000	21
	20	40	50	60	70	80	90	100	16.000 ~ 20.000	25
	25	40	50	60	70	80	90	100	20.000 ~ 25.000	30

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-AHC 6 – 40 – P5.50

Delivery
出荷日
2 日目出荷
ストーク A

④18:00以降のご注文は3日目出荷となります。
⑤1回のご注文における同一型式でのご注文は9本まで

Alterations
追加工
型式 – L(LC) – P – (LKC…etc.)
H-AHC 6 – LC45 – P5.50 – LKC

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.347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併用不可
全長	LC	全長変更 $20 \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可)
	LKC	全長公差変更 $L^{+0.3}_{-0} \Rightarrow ^{+0.05}_0$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	KC	ツバ部廻り止め1面加工
ツバ部	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 ④KC+WKC併用不可
	DLC	

