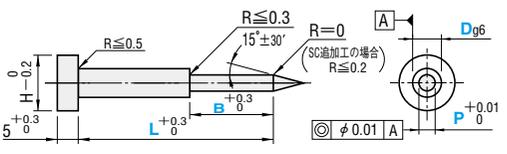
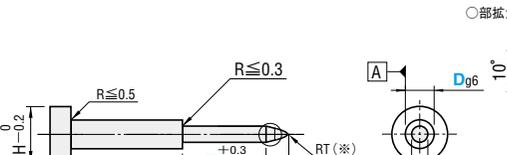


先端鋭角タイプ	RoHS 10	シャック径 D公差	材質 硬度	型式	形状
		D _{g6}	SKH51相当 61~64HRC 表面硬度3000HV	H-HUPTH	 <p>①先端部は仕様に合わせて、追加してください。</p>
			粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面硬度3000HV	H-PUPTH	
		D _{g6}	SKH51相当 61~64HRC 表面硬度3000HV	H-HUPTHF	 <p>①部拡大図 R10</p>
			粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面硬度3000HV	H-PUPTHF	

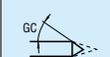
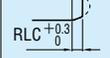
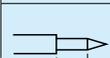
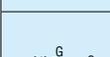
H	型式		L				指定0.01mm単位	指定0.1mm単位	
	Type	D	①Lはツバ下からの寸法です。				min. P max.	B	
6	SKH51相当	H-HUPTH H-HUPTHF	3	42	52	62	72	1.00~2.50	2.0~25.0 & B≤L/2
			4	42	52	62	72	1.50~3.50	
8	粉末ハイス鋼	H-PUPTH H-PUPTHF	5	42	52	62	72	2.00~4.50	
			6	42	52	62	72	2.50~5.50	
10			8	42	52	62	72	82	3.00~7.50

①シャック部にもごく薄いコーティング層が形成されます。②(Y)→先端Yの長さ=0.6+√(P-0.2)(40.2-P)/4

Order 注文例
 型式 - L - P - B - (RT0)
 H-PUPTH 4 - 52 - P2.55 - B2.5
 H-HUPTHF 6 - 62 - P3.00 - B8.0 - RT0

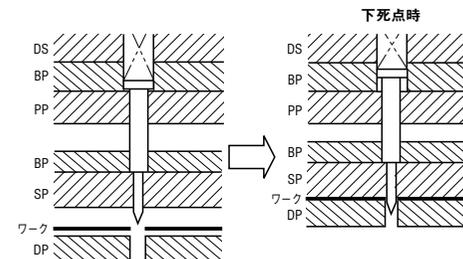
Delivery 出荷日
 3 日目出荷

Alterations 追加加工
 型式 - L(LC) - P(PC) - B - (RT0) - (GC-PKC...etc.)
 H-HUPTH 8 - LC70 - P5.88 - B20 - GC30 - PKC

追加加工	記号	詳細
	PC	先端径変更 PC≥Pmin/2≥1.00 指定0.01mm単位 (PKC併用の場合0.001mm単位指定可)
	GC	先端角度変更 15°<GC≤45°指定1°単位 ①先端R・テーバー体タイプ適用不可 三角関数の真数表 P.1771
	RC	先端R加工 先端をR10に加工します。 ①先端R・テーバー体タイプ適用不可
	RLC	先端Rをフラットに カットします。 3≤RLC<Ymax 指定0.1mm単位 ①RT=0の指定不可 ②先端鋭角タイプ適用不可
	BKC	先端長さ 公差変更 B +0.3 / 0 ⇨ +0.05 / 0 ①B寸法0.01mm単位指定可 ②RC併用不可
	SC	先端ラップ仕上げ ①付公差は変わりません。コーティング前の母材を仕上げます。 ②RT=0の指定不可
	PKC	先端径 公差変更 P +0.01 / 0 ⇨ +0.005 / 0 (P寸法0.001mm単位指定可)

ex Example 使用例

- 特長
 - 大きいスプリングを使用できますので荷重が大きくとれ、高速回転にも対応できます。
 - ツバが付いているので、トライや調整の時にストリッププレートを外しても落下しません。



追加加工	記号	詳細
	LC	全長変更 B+15≤LC<L 指定0.1mm単位
		
	HC	ツバ径変更 D≤HC<H 指定0.1mm単位
		

パイロットパンチ

パンチプレート

取付位置
 ストリップ(固定)
 ストリップ(可動)

ツバ付


ノック止め


取付部
 タップ付


キー溝付


ストレート


TiCN (H-)

TiCN+WPC[®] (HW-)

TiCN+窒化 (HX-)

Al-Cr+窒化 (RX-)

表面処理
 ディコート[®] (T-)

DLC (N-)

DLC+WPC[®] (NW-)

ラップ (L-)