

CARBIDE STRAIGHT PUNCHES 超硬ストレートパンチ

RoHS10

材質 V30 (HIP)
硬度 88~89HRA

刃先形状 **D**

⊙P≥W

刃先形状 **R**

⊙P≥W
⊙0.15≤R<W/2

刃先形状 **E**

⊙P>W

刃先寸法 P・W	標準	D ZPCD	R ZPCR	E ZPCE
P・W 2.00~20.00				
刃先寸法 P・W	一タッ付	D ZMCD	R ZMCR	E ZMCE
P・W 12.00~20.00				⊙タッMはスチールインローにタッ加工を行っていましたが、工場の材料が無くなり次第、超硬材に直接タッ加工を施します。
刃先寸法 P・W	一キー溝付	D ZKCD	R ZKCR	E ZKCE
P・W 2.00~20.00				⊙キー溝部詳細
刃先寸法 P・W	一片フランジ	D ZFCD	R ZFCR	E ZFCE
P・W 2.00~16.00				規格表の●印には適用できません。
刃先寸法 P・W	両フランジ	D ZWCD	R ZWCR	E ZWCE
P・W 2.00~16.00				規格表の●印には適用できません。

型式	L	P	2.00 5.00	5.01 10.00	10.01 16.00	16.01 20.00	0.1mm単位 T	U
ZPC ZKC ZFC ZWC	D R E	40 50 60 70	2.00~3.00	○	○	○	T≥2	1.0 1.5
			3.01~4.00	○	○	○		
			4.01~5.00	○	○	○		
			5.01~6.00	○	○	○		
			6.01~8.00	○	○	○		
8.01~10.00	○	○	○	○				
10.01~16.00	○	○	○					
16.01~20.00	○	○	○	○				

型式	L	P	12.00 16.00	16.01 20.00	M	(a)
ZMC	D R E	40 50 60 70	12.00~13.00	○	8	20
			13.01~16.00	○		
			16.01~20.00	○		
			16.01~20.00	○		

Order 注文例

型式 - L - 指定0.01mm単位 - P - W - R(角のみ) - T≥2 - K・F・WF

ZPCD - 60 - P14.28 - W9.28

ZMCR - 60 - P15.00 - W12.00 - R0.15

ZKCR - 60 - P14.28 - W9.28 - R0.5 - T25.5 - K0

ZFCE - 60 - P10.00 - W5.50 - F0

ZWCE - 60 - P12.01 - W8.05 - WF0

Delivery 出荷日

5 日日出荷

10 日日出荷

●MC追加あり

Alterations 追加加工

型式 - L(LC) - P - W - R - T - K・F・WF - (PKC...etc.) - PKC

ZPCD - LC65.5 - P5.80 - W5.20

追加加工	記号	詳細
刃先	PKC	刃先公差変更 P-W ^{+0.01} / ₀ ⇨ ^{+0.005} / ₀
	PKM	刃先公差変更 P-W ^{+0.01} / ₀ ⇨ ₀ ^-0.005
	PKV	刃先公差変更 P-W ^{+0.01} / ₀ ⇨ ±0.005
全長	LC	全長変更 20≤LC<L 指定0.1mm単位(LK-LKZ併用の場合0.01mm単位指定可)
	LKC	全長公差変更 L ^{+0.3} / _{+0.1} ⇨ ^{+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} / _{+0.1} ⇨ ^{+0.01} / ₀ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
フランジ部	HC	フランジ幅変更 0≤HC<1.5 指定0.1mm単位
	TC	フランジ厚変更 2≤TC<5 指定0.1mm単位(TK-TKM併用の場合、0.01mm単位指定可) ●全長Lは(5-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同寸法です。 ●キー溝付の追加加工ではありません。
	TKC	フランジ厚公差変更 T ^{+0.2} / ₀ ⇨ ^{+0.02} / ₀ ●キー溝付の追加加工ではありません。
	TKM	フランジ厚公差変更 T ^{+0.2} / ₀ ⇨ ₀ ^-0.02 ●キー溝付の追加加工ではありません。
	FK	フランジ頭部逃げ加工 フランジ折損防止のためフランジ頭部に逃げ加工を施します。

追加加工	記号	詳細
キー溝	RTC	キー溝位置公差変更 T ₀ ^-0.02 ⇨ ^{+0.05} / ₀
	WK	キー溝対称位置追加 W-[2×U(UK)] ≥2.0(K0) P-[2×U(UK)] ≥2.0(K90) 追加するキー溝位置はご指定のキー溝位置の対称位置となります。 ●UK併用可
	UK	キー溝深さ変更 0.5≤UK≤U+0.2 P(W)-UK≥2.0 指定0.1mm単位 ●WK併用可
タッ付部	MC	タッ付径変更 M8→M6に変更します。 ●(a)寸法はM×2+4mm(参考値)となります。 ●出荷日にご注意ください。 10 日日出荷
外形	CCN	シャンク部C面加工(4カ所) 5≤CCN≤L 指定1mm単位 ●刃先D形状のみ適用 ●フランジ付のフランジ側はCCN-T(TC)となります。

●キー溝位置指定: K指定

K0 K90

●片フランジ位置指定: F指定

F0 F90

●両フランジ位置指定: WF指定

WF0 WF90

⊙刃先形状EはF0・WF0のみ指定可

⊙F90・WF90の場合、H寸法は次の寸法になります。

刃先形状D: 2≤W H=W

刃先形状R: 2≤W-2R-1 H=W-2R-1

⊙フランジタイプ(片フランジ・両フランジ)のR・E形状は、フランジ側に片側0.5mmのストレート部ができます。

超硬
ロック
パンチ