

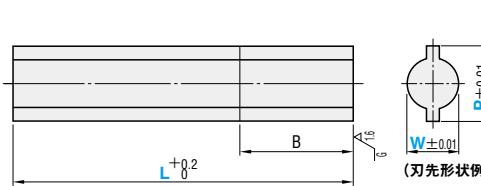
SPECIAL SHAPED STRAIGHT PUNCHES  
異形状ストレートパンチ

①注) HPC・HMC・HKCで刃先形状にW寸法指定が入らない場合(2L、3Lなど)は、形状の最大幅で材質が決まります。

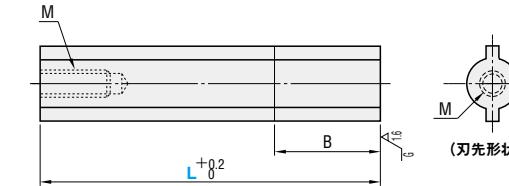
**Rohs10**

■ 材質	■ 硬度	■ 表面処理	Type		
			標準	タップ付	キー溝付
W2.00~5.00 <sup>③</sup> SKH51相当	61~64HRC	ノーマル	HPC	HMC	HKC
W5.01~30.00 <sup>③</sup> SKD11相当	60~63HRC				
粉末ハイス鋼	64~67HRC	ノーマル	PHPC	PHMC	PHKC
SKH51相当	61~64HRC	TiCN コーティング 表面硬度 3000HV	H-HSPC	H-HSMC	H-HSKC
粉末ハイス鋼	64~67HRC	TiCN コーティング 表面硬度 3000HV	H-PHPC	H-PHMC	H-PHKC

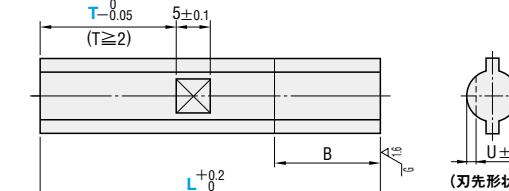
標準



タップ付タイプ



キー溝付タイプ



型式		刃先形状	L	W	P	2.00 ~ 30.00						M	U	B
Type						2.00 ~ 3.00	5.01 ~ 10.00	10.01 ~ 15.00	15.01 ~ 20.00	20.01 ~ 25.00	25.01 ~ 30.00			
ノーマル 標準	タップ付 キー溝付	2~12H	40	2.00~3.00	○	○	○					—	1.0	15
SKH51相当 (W2.00~5.00) SKD11相当 (W5.01~30.00)	HPC HMC HKC PHPC PHMC PHKC	2~18J	50	3.01~4.00	○	○	○	○				3		
		3~28K	60	4.01~5.00	○	○	○	○	○	○		4		
		2~7L	70	5.01~6.00	○	○	○	○	○	○		5		
				6.01~8.00	○	○	○	○	○	○		6		
				8.01~10.00	○	○	○	○	○	○		8		1.5
				10.01~15.00		○	○	○	○	○				
				15.01~20.00			○	○	○	○				
				20.01~25.00				○	○	○				
				25.01~30.00					○					

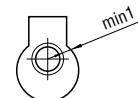
④コーティングパンチの場合 10J・13J・5K・10K・18K 適用不可

⑤コーティングパンチの有効コーティング範囲はB部ですが、S部(約10mm)にもごく薄いコーティング層が形成されます。

非コーティング部の寸法は、コーティング層の厚み分(6~10ミクロン)マイナスします。



⑥HMC・PHMC・H-HSMC・H-PHMCの加工限界  
①刃先形状23K・25Kは製作不可 ②タップと刃先の加工限界



⑦P-W寸法とタップM

P(W)	M
4.01~5.00	3
5.01~6.00	4
6.01~8.00	5
8.01~10.00	6
10.01~30.00	8

901 ⑧P or W < 8 → L ≤ 50 PまたはW寸法が8.00より小さい場合、全長L指定は40~50の範囲です。

⑨キー溝部詳細



⑩タップMはP・W寸法の短い寸法に準じます。

⑪刃先形状8H・18JのタップMはP寸法に対応します。

⑫8H・18JのP寸法は、K寸法が刃先寸法限度を超えないようにご指定ください。

⑬タップMのセンター位置は各刃先形状のセンター位置と同じです。(2L・3L形状は除く)

⑭2L・3L形状のタップMのセンター位置は各刃先の左右最大幅の中心位置となります。

■ キー溝位置 : K指定



W	区分No.
2.00~10.00	1
10.01~20.00	2
20.01~30.00	3

型式	区分No.	型式	L	指定0.01mm単位	(T・K)
HPC 8J	1	HPC 8J	50	P10.55~W8.85~R2.50	
HPC 8J	2	HPC 8J	60	P19.62~W16.35~R4.50	
HPC 8J	3	HPC 8J	70	P28.25~W25.68~R6.20	



●ノーマル  
8 日目出荷

●TiCNコーティング(H-)  
12 日目出荷



型式 - 区分No. - 型式 - L(LC) - P・W・A・B... - (PKC・LC・LKC・TKC・RTC)

追加工

記号

詳細

刃先 PKC 刃先公差変更 P-W ± 0.01 → +0.01  
TiCNコーティング適用不可

全長 LC 全長変更 30 ≤ LC < L 指定0.1mm単位

LKC 全長公差変更 L + 0.3 → +0.05

TKC キー溝位置 T 0 → 0 公差変更 T - 0.05 → -0.02

RTC キー溝位置 T 0 → 0 公差変更 T - 0.05 → 0