

新商品

ROUND PUNCHES - α -processing® -

ツバ止めパンチ

- α 処理® -

☞ の参照ページはプレス金型用標準部品2017カタログをご参照ください。

RoHS10	シャック径 D 公差	材質 強度	型式		形状
			Type	刃先形状 B 刃先長さ	
	D +0.005 0	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面1100~1200HV	P-PHTAL	A L	

☞ 刃先先端エッジ部に微小Rが付きます。
☞ WPC®処理よりも刃先先端エッジ部への影響を抑えられるのが特長です。

Type	型式		D	L	指定0.01mm単位 min. P max.	T	指定1mm単位 B	V	R
	刃先形状	刃先長さ							
P-PHT	A	L	4	40	0.50~2.00	13 16 20	2~6	2	2~3
				50	1.00~3.00	13 16 20 25	2~6	3	
			5	40	1.00~3.00	13 16 20	2~8	3	
				50 60	1.00~3.00	13 16 20 25	2~8		
			6	40	1.50~4.00	13 16 20	2~10	4	
				50 60 70	1.50~4.00	13 16 20 25	2~13		
			8	40	2.00~6.00	13 16 20	2~10	6	
				50 60 70	2.00~6.00	13 16 20 25	2~13		
			10	40	3.00~8.00	13 16 20	2~10	8	
				50 60 70	3.00~8.00	13 16 20 25	2~13		
			13	40	3.00~10.00	13 16 20	2~10	11	
				50 60 70	3.00~10.00	13 16 20 25	2~13		
			16	40	6.00~13.00	13 16 20	2~10	14	
				50 60 70	6.00~13.00	13 16 20 25	2~13		
			20	40	10.00~16.00	13 16 20	2~10	18	
50 60 70	10.00~16.00	13 16 20 25		2~13					
25	40	13.00~23.00	13 16 20	2~10	23				
	50 60 70	13.00~23.00	13 16 20 25	2~13					



■パンチ止め押えプレート使用の例

■パンチ固定用キー使用の例

Order 注文例 型式 - L - P - T - B
P-PHTAL 5 - 60 - P3.00 - T20 - B5

Delivery 出荷日 9 日目出荷
☞ 祝日が実働日数に重なる場合、納期が変更となります。納期詳細はWOSにてご確認ください。

Alterations 追加工 型式 - L(LC・LCT) - P - T(TC) - B(BC) - (PKC・LKC...etc.)
P-PHTAL 5 - 60 - P3.00 - TC15.0 - B5

追加工	記号	詳細
刃先	BC	刃先長さ変更 P Bmax 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定単位0.1mm ☞ L-B-T ≥ 10 4.00~ 40
	PRC	刃先側端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位 ☞ PRC ≤ (P-0.2)/2 ☞ PCC・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 ☞ PCC ≤ (P-0.2)/2 ☞ PRC・GC併用不可
	GC	20° ≤ GC < 90° 指定1°単位 刃先長さ B ≥ f+2 f = P/2 × tan(90° - GC) 三角関数の真数表参照 P.171 ☞ LKC・LKZ・LCT・PRC・PCC併用不可 ☞ P < 1.0適用不可
	PKC	刃先公差変更 p +0.01 0 ⇨ +0.005 (P寸法0.001mm単位指定可)

追加工	記号	詳細
全長	LC	全長変更 40 < LC < L 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可) ☞ LC < 50の場合 T及びTCは20以下になります。 ☞ LC < 50でD6・8の場合、 Bの指定範囲は2~10になります。
	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(☞)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
	LKC	ツバ厚公差変更 LC 全長公差変更 T 0 ⇨ +0.05 -0.05 ⇨ -0.02 L +0.3 ⇨ +0.1 0 ⇨ 0
	LKZ	全長公差変更 L +0.3 ⇨ +0.01 0 ⇨ 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
ツバ部	TC	T寸法変更 13 < TC < 25 指定0.1mm単位 ☞ LC < 50の場合、 指定範囲は、13 < TC < 20となります。 ☞ 全長Lは変わりません。
	TKC	ツバ厚公差変更 T 0 ⇨ 0 -0.05 ⇨ -0.02
その他	VC	V寸法変更 D4~6 V-0.5 ≤ VC ≤ D-1.2 D8~ V-2 ≤ VC ≤ D-1.2 指定単位0.1mm

新商品

BLANKING PUNCHES - α -processing® -

総抜きパンチ

- α 処理® -

RoHS10	P-SPCPD	指定0.1mm単位		指定0.01mm単位		指定0.1mm単位		指定0.1mm単位	
		D	L	P	V	B	S	G	
		8	35.0~60.0	4.80~7.99	1.50	4.0 ≤ B ≤ 19.0 and B ≤ L-27	3	(10)	G ≤ P × 0.6 and P-G/2 ≥ 1.20
		10		4.80~9.99	1.50				
		13		5.80~12.99	1.50				
		16		9.80~15.99	2.50				
		20	40.0~60.0	12.80~19.99	3.50	4.0 ≤ B ≤ 25.0 and B ≤ L-27	12	15	指定 0.2mm単位
		25		17.80~24.99	5.00				
		32		19.80~31.99	7.50				

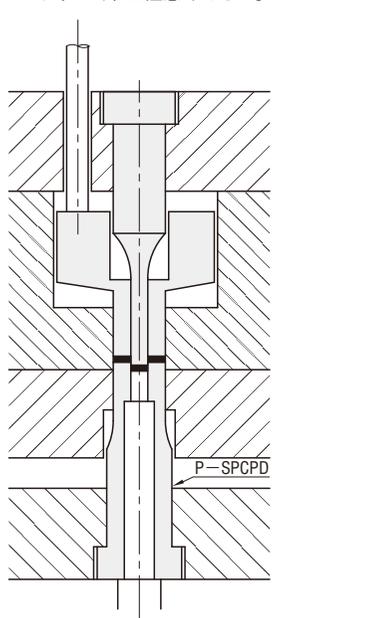
型式	指定0.1mm単位 D	指定0.1mm単位 L	指定0.01mm単位 P	指定0.01mm単位 V	指定0.1mm単位 B	指定0.1mm単位 S	指定0.1mm単位 G
P-SPCPD	8	35.0~60.0	4.80~7.99	1.50	4.0 ≤ B ≤ 19.0 and B ≤ L-27	(10)	G ≤ P × 0.6 and P-G/2 ≥ 1.20
P-SPCPD	20	40.0~60.0	12.80~19.99	3.50	4.0 ≤ B ≤ 25.0 and B ≤ L-27	12	指定 0.5mm単位

☞ Smax(10) ... V ≤ 1.99の場合、Sは最大4mmになります。
☞ P > D - 0.03 ... P > D - 0.03の場合、D - 0.03 (導入部) はつきません。
Order 注文例 型式 - L - P - V - B - S - G
P-SPCPD 20 - 55.0 - P14.65 - V7.35 - B8 - S10 - G8.5
Alterations 追加工 型式 - L(LC・LCT) - P - V - B - S - G - (TKC・LKC...etc.)
P-SPCPD 20 - 55.0 - P14.65 - V7.35 - B8 - S10 - G8.5 - TKC
Delivery 出荷日 11 日目出荷
☞ 祝日が実働日数に重なる場合、納期が変更となります。納期詳細はWOSにてご確認ください。

追加工	記号	詳細
刃先	PKC	刃先公差変更 p +0.01 ⇨ +0.005 0 ⇨ 0 (P寸法0.001mm単位指定可)
	VKC	刃先公差変更 v +0.01 ⇨ +0.005 0 ⇨ 0 (V寸法0.001mm単位指定可)
全長	LKC	全長公差変更 L +0.3 ⇨ +0.05 0 ⇨ 0
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め 一面加工
	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) 0° 180° 指定1°単位 ☞ KC・WKC併用不可
	HC	ツバ径変更 D ≤ HC < (D+3) 指定0.1mm単位
	TC	ツバ厚変更 2 ≤ TC < 5 指定0.1mm単位 (TKC・TKM併用の場合0.01mm単位指定可) ☞ 全長は指定寸法と同じです。
	TKC	ツバ厚公差変更 T +0.3 ⇨ +0.02 0 ⇨ 0 (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 ⇨ -0.02 0 ⇨ 0 (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0.01mm単位 0.5 ≤ TCC ≤ (H-D)/2 ☞ H ≤ 5はTCC 0.05になります。
シャック部	NDC	導入部 無し l ≥ 3 ⇨ l = 0



☞ P寸とV寸またはG寸の差が薄肉になる場合、被加工材によっては強度不足になりますので、ご注意ください。



パンチ