
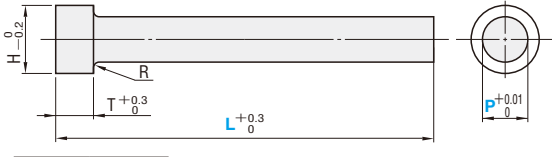


STRAIGHT PUNCHES -  $\alpha$ -processing®  
**ストレートパンチ**  
 -  $\alpha$ 処理® -

☎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	材質 硬度	型式	形状						
	SKD11相当 60~63HRC 表面1100~1200HV	P-SPC	 <table border="1"> <tr><th>呼び径</th><th>R</th></tr> <tr><td>1.0~2.5</td><td>≤0.2</td></tr> <tr><td>3~25</td><td>≤0.5</td></tr> </table> <p>☎刃先先端エッジ部に微小Rがつきます。                  ☎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。                  ☎処理範囲は刃先からL×70%までです。</p>	呼び径	R	1.0~2.5	≤0.2	3~25	≤0.5
	呼び径	R							
	1.0~2.5	≤0.2							
3~25	≤0.5								
SKH51相当 61~64HRC 表面1100~1200HV	P-SHC								
粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面1100~1200HV	P-PHC								

型式 Type	呼び径	L	指定0.01mm単位 min. P max.	H	T
P-SHC P-PHC	1.0	20 25 30	0.50~ 1.00	2.0	3
	1.6	20 25 30 35 40 50 60	1.00~ 1.60	2.6	
	2.0	20 25 30 35 40 50 60	1.60~ 2.00	3.0	
	2.5	20 25 30 35 40 50 60	2.00~ 2.50	3.5	
P-SPC P-SHC P-PHC	3	40 50 60 70 80	2.00~ 3.00	5	5
	4	40 50 60 70 80	3.00~ 4.00	7	
	5	40 50 60 70 80	4.00~ 5.00	8	
	6	40 50 60 70 80	5.00~ 6.00	9	
	8	40 50 60 70 80 90 100	6.00~ 8.00	11	
	10	40 50 60 70 80 90 100	8.00~ 10.00	13	
	13	40 50 60 70 80 90 100 110 120	10.00~ 13.00	16	
	16	40 50 60 70 80 90 100 110 120	13.00~ 16.00	19	
	20	40 50 60 70 80 90 100 110 120	16.00~ 20.00	23	
	25	40 50 60 70 80 90 100 110 120	20.00~ 25.00	28	

☎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**  
 P-PHC 6 - 40 - P5.50

Delivery 出荷日 **5** 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 追加加工 **型式** - **L(LC·LCT·LMT)** - **P** - (HC·TC·GC...etc.)  
 P-SPC 6 - LC45 - P5.50 - PKC-LKC


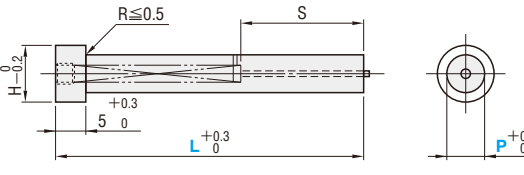
追加加工	記号	詳細
刃先	PRC	刃先側端面R加工 0.1 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位 ☎PRC ≤ (P-d <sub>r</sub> -0.5)/2 d <sub>r</sub> 寸法詳細☎P.350 ☎PCC併用不可
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.1 ≤ PCC ≤ 1 指定0.1mm単位 ☎PCC ≤ (P-d <sub>r</sub> -0.5)/2 d <sub>r</sub> 寸法詳細☎P.350 ☎PRC併用不可
	GC	20° ≤ GC < 90° 指定1°単位 ☎LKC·LKZ·LCT·LMT·PRC·PCC併用不可 三角関数の真数表☎P.1771
	PKC	刃先公差変更 p <sub>0</sub> +0.01 ⇨ +0.005 (P寸法0.001mm単位指定可)
全長	LC	全長変更 20 ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LKC·LKZ併用の場合0.01mm単位指定可)
	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)
	LMT	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	全長公差変更 L <sub>0</sub> +0.3 ⇨ +0.05 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	LKZ	全長公差変更 L <sub>0</sub> +0.3 ⇨ +0.01 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)

追加加工	記号	詳細
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め1面加工 ☎No.3以上に適用
	WKC	廻り止め平行加工(2面) ☎No.3以上に適用
	KFC	廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1°単位 ☎呼び径3以上に適用 ☎KC·WKC併用不可
	HC	ツバ径変更 P ≤ HC < H 指定0.1mm単位
刃先シャープ角	TKC	ツバ厚公差変更 T <sub>0</sub> +0.3 ⇨ +0.02 (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 <sub>0</sub> +0.3 ⇨ -0.02 (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。 0.5 ≤ TCC ≤ (H-P)/2 指定0.1mm単位 ☎H ≤ 5はTCC 0.5になります。☎H < 2.6適用不可
	2F-7F	刃先シャープ角追加 詳細は☎P.62

JECTOR STRAIGHT PUNCHES -  $\alpha$ -processing®  
**ジェクタストレートパンチ**  
 -  $\alpha$ 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。

•ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチブランク ☎P.350  
 •ジェクタピン詳細は、ジェクタピンセット ☎P.355

RoHS10	材質 硬度	型式	形状
	(No.5~6) SKH51相当 61~64HRC 表面1100~1200HV	P-SJC	 <p>☎刃先先端エッジ部に微小Rがつきます。                  ☎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。                  ☎処理範囲は刃先からL×70%までです。                  ☎ジェクタピンの飛び出し量の求め方(参考値)☎P.354</p>
	(No.8~25) SKD11相当 60~63HRC 表面1100~1200HV		

型式 Type	呼び径	L	指定0.01mm単位 min. P max.	H	S
P-SJC	5	40 50 60 70 80	4.50~ 5.00	8	20
	6	50 60 70 80 90 100	5.00~ 6.00	9	
	8	50 60 70 80 90 100	6.00~ 8.00	11	
	10	50 60 70 80 90 100	8.00~ 10.00	13	
	13	60 70 80 90 100	10.00~ 13.00	16	
	16	60 70 80 90 100	13.00~ 16.00	19	
	20	60 70 80 90 100	16.00~ 20.00	23	
	25	60 70 80 90 100	20.00~ 25.00	28	

☎呼び径はD寸加工前のブランク外径寸法です。  
 ☎全長Lが(40)の場合、呼び径5~13のS寸法は15、呼び径16~25のS寸法は17になります。  
 ☎全長Lが(50)の場合、呼び径16~25のS寸法は24になります。

Order 注文例 **型式** - **L** - **P**  
 P-SJC 6 - 50 - P5.50

Delivery 出荷日 **5** 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 追加加工 **型式** - **L(LC·LCT·LMT)** - **P** - (HC·TC...etc.)  
 P-SJC 6 - LC45.5 - P5.50 - AC-PKC

追加加工	記号	詳細
刃先	PRC	刃先側端面R加工 0.1 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位 ☎PRC ≤ (P-d <sub>r</sub> -0.5)/2 d <sub>r</sub> 寸法詳細☎P.350 ☎PCC併用不可
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.1 ≤ PCC ≤ 1 指定0.1mm単位 ☎PCC ≤ (P-d <sub>r</sub> -0.5)/2 d <sub>r</sub> 寸法詳細☎P.350 ☎PRC併用不可
	PKC	刃先公差変更 p <sub>0</sub> +0.01 ⇨ +0.005 (P寸法0.001mm単位指定可)
	LC	刃先長変更 30 ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LKC·LKZ併用の場合0.01mm単位指定可) ☎S寸法はその分短くなります。 ☎ジェクタピンの飛び出し量は、2mmとなります。
全長	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)
	TKC	ツバ厚公差変更 T <sub>0</sub> +0.3 ⇨ +0.02 (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 <sub>0</sub> +0.3 ⇨ -0.02 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
	LMT	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)
全長	LKC	全長公差変更 L <sub>0</sub> +0.3 ⇨ +0.05 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	LKZ	全長公差変更 L <sub>0</sub> +0.3 ⇨ +0.01 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)

追加加工	記号	詳細
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 ☎KC·WKC併用不可
	HC	ツバ径変更 P ≤ HC < H 指定0.1mm単位
	TKC	ツバ厚公差変更 T <sub>0</sub> +0.3 ⇨ +0.02 (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 <sub>0</sub> +0.3 ⇨ -0.02 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
ツバ部	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。 指定0.1mm単位 0.5 ≤ TCC ≤ (H-P)/2 ☎H ≤ 5はTCC 0.5になります。
	AC	エア用としてジェクタピンを抜き取り、リング状の樹脂(ABS)を入れて内側から横穴をふさぎます。 ☎熱が加わると内部の樹脂と接着剤が溶け出してエア穴に不具合が生じることがあります。ご注意ください。
シャンク部	NC	ジェクタピンを抜き取り ます。 ☎AC併用不可

パンチ