

全長ショートショルダーパンチ

—ノーマル—

RoHS 10

シャック径 Dmm公差	材質 硬度	型式		刃先形状は下記A D R E Gより選択	
		Type	刃先形状	B 刃先長さ	
Dm5	SKD11相当 60~63HRC	SS	A D R E G	S L	
	SKH51相当 61~64HRC	SSH			
	粉末ハイス鋼 64~67HRC	SSP			
D +0.005/0	SKD11相当 60~63HRC	A-SS	A D R E G	S L	
	SKH51相当 61~64HRC	A-SSH			
	粉末ハイス鋼 64~67HRC	A-SSP			

シャック径公差Dmmはm5 +0.005/0 選択

刃先形状 A

刃先形状 D

刃先形状 R

刃先形状 E

刃先形状 G

※R形状でW<3の場合R13になります。

型式	Type	刃先形状	B 刃先長さ	D	指定0.01mm単位				B	H					
					L										
					A	D R E G	R(D)	R							
(Dm5) (D +0.005/0)	SS A-SS SSH A-SSH SSP A-SSP	A D R E G	S	3	25	30	35	40	1.00~2.99	2.95	1.00	0.15 W 2未満 (D 0のみ指定可)	8	5	
				4					2.00~3.99	3.95	1.20				
				5					2.00~4.99	4.95	1.20				
				6					2.50~5.99	5.95	1.50				
				8					5.00~7.99	7.95	2.00				
			10	7.00~9.99	9.95	2.50									
			L	3	30	35	40	1.00~2.99	2.95	1.00	13				5
				4				2.00~3.99	3.95	1.20					
				5				2.00~4.99	4.95	1.20					
				6				2.50~5.99	5.95	1.50					
8	5.00~7.99	7.95		2.00											
10	7.00~9.99	9.95	2.50												

Ⓜ: P>D-0.03→ℓ=0 刃先形状AでP>D-0.03の場合、D_{0.01} (溝入部) はつきません。

Order 注文例

型式 - L - P - W - R(R D)

SSDS 4 - 30 - P2.00 - W1.20 - R0

A-SSAL 5 - 40 - P3.65

Delivery 出荷日

3 日日出荷

ストックA早割

3 日日出荷

ストックA

※追加工SC・PRCはストックA早割適用不可

Alterations 追加加工

型式 - L(LC·LCT·LMT) - P(PC) - W - R(R D) - (BC·HC·TC...etc.)

SSAS 4 - LC28 - P3.02 - BC10

追加工	記号	刃先形状		
		A	D R E G	
刃先	PC	刃先寸法変更 PC ≧ Pmin 指定0.01mm単位 (PKC併用の場合 0.001mm単位指定可)		
	BC	刃先長さ変更 2 ≦ BC ≦ Bmax 指定0.1mm単位 Ⓜ全長Lは刃先長さBC+ 15mm以上必要です。	刃先長さ変更 2 ≦ BC ≦ Bmax 指定0.1mm単位 Ⓜ全長Lは刃先長さBC+ 15mm以上必要です。	
	SC	刃先ラップ仕上げ ⓂP寸公差・指定単位は変わりません。 Ⓜ刃先D形状コーナー R=0指定不可		
	PRC	刃先側端面R加工 0.1 ≦ 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 0.1 ≦ 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 ⓂP.1771 ⓂP < 1.0適用不可 ⓂLKC・LKZ・LCT・LMT・ PRC・PCC併用不可		
	PKC	刃先公差変更 P +0.01 ⇨ +0.005 0 (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P-W ±0.01 ⇨ +0.01 0	
	全長	LC	15+B(BC) ≦ LC < L 指定0.1mm単位 Ⓜ全長-刃先長さが15mm以下の場合、刃先長さは 全長-15mmになります。 (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 +0.3 ⇨ +0.05 0		
LKZ		全長公差 変 更 L +0.3 ⇨ +0.01 0		
SKK		全長公差 変 更 L +0.3 ⇨ +0.05 0		

追加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	廻り止め 90° 位置変更 180° 指定1°単位
	WKC	廻り止め平行 加工(2面)	廻り止め平行 加工(2面) KC併用可
	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	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
	NKC		廻り止め無し
	HC	ツバ径変更 D ≦ HC < H 指定0.1mm単位	
	TC	ツバ厚変更 2 ≦ TC < 3 指定0.1mm単位 (TKC・TKM・LCT・LMT併用の場合0.01mm単位指定可) Ⓜ全長Lは(3-TC)分短くなります。 LC・LCT・LMT併用の場合、全長は指定寸法と同じです。	
シャック部	TKC	ツバ厚公差 変 更 T +0.3 ⇨ +0.02 0	ツバ厚公差 変 更 T +0.3 ⇨ +0.02 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 -0.02	ツバ厚公差 変 更 T +0.3 ⇨ 0 -0.02 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
標準	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-D)/2 ⓂH ≦ 5はTCC 0.5になります。	
	SKK	シャック部フラット面加工(1面) D R E G D3~6 P ≦ D-1.2 W ≦ D-1.2 (加工幅0.5) D8~ P ≦ D-2.2 W ≦ D-2.2 (加工幅1) ⓂKC・WKC・KFC併用不可	
表面処理	NDC	導入部 無し ℓ ≧ 3 ⇨ ℓ = 0	
	SKK	シャック部	標準

パンチ

ツバ付

ノック止め

厚板

テーパヘッド

厚板ノック止め

取付部

欠円シャック

タップ付

キー溝付

ストレート

標準

ジェクタ

2段

刃先形状

表面処理

TiCN (H-)

TiCN+WPC (HW-)

TiCN+窒化 (HX-)

Al-Cr+WPC (RW-)

Al-Cr+窒化 (RX-)

ディコート (T-)

DLC (N-)

DLC+WPC (NW-)

WPC (W-)

ラップ (L-)