PUNCHES WITH LOCATING DOWEL HOLES －DICOAT® TREATMENT－

位置決めノック穴付パンチ

－ディコート®処理－

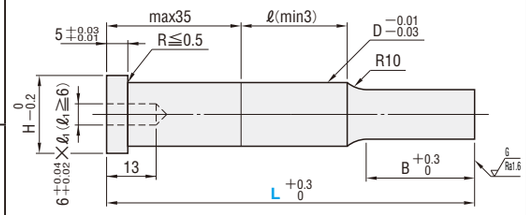
詳細 P.63

関連ページ　ディコート®処理　P.1729

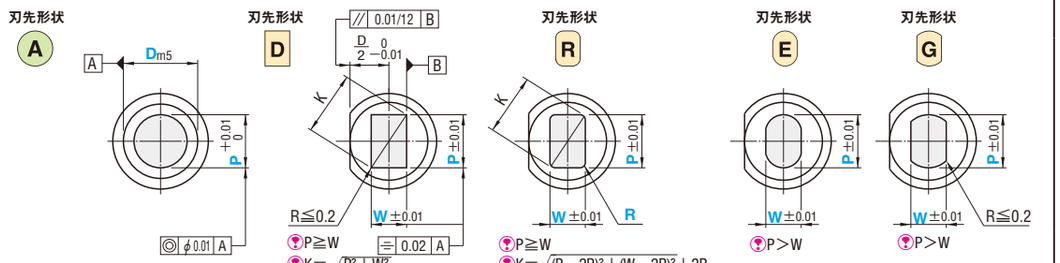
シャンク径 DT公差	M 材質 H 硬度	型式 Type	刃先形状	B 刃先長さ	ノック穴付
Dm5	SKD11相当 60～63HRC 表面3000HV	T－SP	A D R E G	S L X 刃先長さ(B) X>L>S	－C

RoHS10

刃先形状は下記ⒶⒹⓇⒺⒼより選択



Ⓐ付属品 MS6－25



Ⓐ：P≧W　K＝$\sqrt{P^2+W^2}$　R＝0の指定可

ⒹⓇⒺⒼ：P≧W　K＝$\sqrt{(P-2R)^2+(W-2R)^2}+2R$　$0.15 \leqq R < \frac{W}{2}$

E：P＞W

G：P＞W

型式 Type	刃先形状	B 刃先長さ	ノック穴付	D	L	指定0.01mm単位 Ⓐ min. P max.	ⒹⓇⒺⒼ P・Kmax.	ⒹⓇⒺⒼ P・Wmin.	ⓇⒹ R	B	H
T－SP	A D R E G	S	－C	10	(40) 50 60 70 80 90 100	3.00～ 9.99	9.97	2.50	Ⓡ 0.15～W/2未満 (Ⓓ 0のみ指定可)	13	13
				13	(40) 50 60 70 80 90 100	6.00～12.99	12.97	3.00			16
				16	(40) 50 60 70 80 90 100	10.00～15.99	15.97	4.00		19	19
				20	(40) 50 60 70 80 90 100	13.00～19.99	19.97	5.00			23
				25	(40) 50 60 70 80 90 100	18.00～24.99	24.97	6.00			28
				32	(40) (50) 60 70 80 90 100 110 120	20.00～31.99	31.97	7.00			35
				38	(40) (50) 60 70 80 90 100 110 120	28.00～37.99	37.97	8.00			41
				45	(40) (50) 60 70 80 90 100 110 120	35.00～44.99	44.97	9.00			48
		L		10	50 60 70 80 90 100	3.00～ 9.99	9.97	2.50		19	13
				13	50 60 70 80 90 100	6.00～12.99	12.97	3.00			16
				16	60 70 80 90 100	10.00～15.99	15.97	4.00		25	19
				20	60 70 80 90 100	13.00～19.99	19.97	5.00			23
				25	60 70 80 90 100	18.00～24.99	24.97	6.00			28
				32	60 70 80 90 100 110 120	20.00～31.99	31.97	7.00			35
				38	60 70 80 90 100 110 120	28.00～37.99	37.97	8.00			41
				45	60 70 80 90 100 110 120	35.00～44.99	44.97	9.00			48
		X		10	70 80 90 100	6.00～ 9.99	——		–	30	13
				13	70 80 90 100	6.00～12.99					16
				16	80 90 100	10.00～15.99				40	19
				20	80 90 100	13.00～19.99					23
				25	80 90 100	18.00～24.99					28
				32	80 90 100 110 120	20.00～31.99					35
				38	80 90 100 110 120	28.00～37.99					41
				45	80 90 100 110 120	35.00～44.99					48

Ⓐ：P＞D－0.03…ℓ＝0　刃先形状ⒶでP＞D－0.03の場合、$D^{-0.01}_{-0.03}$(導入部)はつきません。

ⒹⓇⒺⒼ：P・K＞D－0.05…ℓ＝0　刃先形状ⒹⓇⒺⒼでP・K＞D－0.05の場合、$D^{-0.01}_{-0.03}$(導入部)はつきません。

L(40)：D10～25…B＝8　全長が(40)でD寸が10～25の場合、刃先長さは一律8mmになります。
D32～45…B＝6　全長が(40)でD寸が32～45の場合、刃先長さは一律6mmになります。

L(50)…B＝13　全長が(50)の場合、刃先長さは一律13mmになります。

Order 注文例

型式	L	P	W	R(ⓇⒹ)
T－SPAS－C 25	100	P18.05		

Delivery 出荷日

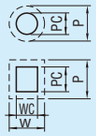
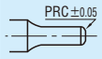
• φD10～25　3 日目出荷　急 ストークA

• φD32～45　3 日目出荷

⊗追加工PRC・リテーナセット納入はストークA早割適用不可

Alterations 追加工

型式	L(LC)	P(PC)	W(WC)	R(ⓇⒹ)	(BC・HC・TC…etc.)
T－SPAS－C 25	LC95	P18.05			BC30

追加工		記号	刃先形状 Ⓐ	刃先形状 ⒹⓇⒺⒼ
刃先		PC WC	刃先寸法変更 PC≧Pmin/2 指定0.01mm単位	刃先寸法変更 PC WC≧P・Wmin/2 指定0.01mm単位
		BC	刃先長変更 2≦BC≦Bmax 指定0.1mm単位 全長Lは刃先長さBC＋25mm以上必要です。	刃先長変更 2≦BC≦Bmax 指定0.1mm単位 全長Lは刃先長さBC＋30mm以上必要です。
		PRC	刃先側端面R加工 0.1≦PRC≦1 指定0.1mm単位 PRC≦(P－0.2)/2	——
全長		LC	全長変更 25＋B(BC)≦LC＜L 指定0.1mm単位 全長－刃先長さが25mm以下の場合、刃先長さは全長－25mmになります。	全長変更 30＋B(BC)≦LC＜L 指定0.1mm単位 全長－刃先長さが30mm以下の場合、刃先長さは全長－30mmになります。
			(LKC併用の場合0.01mm単位指定可)	
		LKC	全長公差変更 L +0.3 0 ⇨ +0.05 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	

追加工		記号	刃先形状 Ⓐ	刃先形状 ⒹⓇⒺⒼ
ツバ部		KC	ツバ部廻り止め一面加工	廻り止め位置変更 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 ⊗リテーナセット納入品適用不可
		HC	ツバ径変更 D≦HC＜H 指定0.1mm単位 ⊗リテーナセット納入品適用不可	
		TC	ツバ厚変更 2≦TC＜5 指定0.1mm単位 全長Lは(5－TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じです。 ⊗リテーナセット納入品適用不可	
		TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。 指定0.1mm単位 0.5≦TCC≦(H－D)/2	
シャンク部		UC	ウレタンストリッパ(USN)取付加工 詳細 P.61をご参照ください。 D10～32に適用	
		TPC	ノックピン変更 付属するMS6－25をMSTP6－25(タップ付タイプ)に変更します。 ⊗D38・45適用不可	
		NDC	導入部無し ℓ≧3 ⇨ ℓ＝0 ⊗リテーナセット納入品適用不可	

Example 使用例

■位置決めノック穴付パンチの特長
主に自動車のボディ等の金型に、パンチを保持するリテーナとセットで使用します。リテーナのノック穴による間接位置決めと異なり、パンチと同軸上に加工されたノック穴により直接位置決めができるため、金型精度が向上します。NC加工機による金型加工の場合にご使用になりますと効果的です。また、このパンチは家電製品の外板用の金型等にも、リテーナとセットで使用したり、一般順送型のパンチプレートに取り付けて使用することもできます。