

厚板打抜き用パンチ

-TiCNコーティング-



詳細 P.63

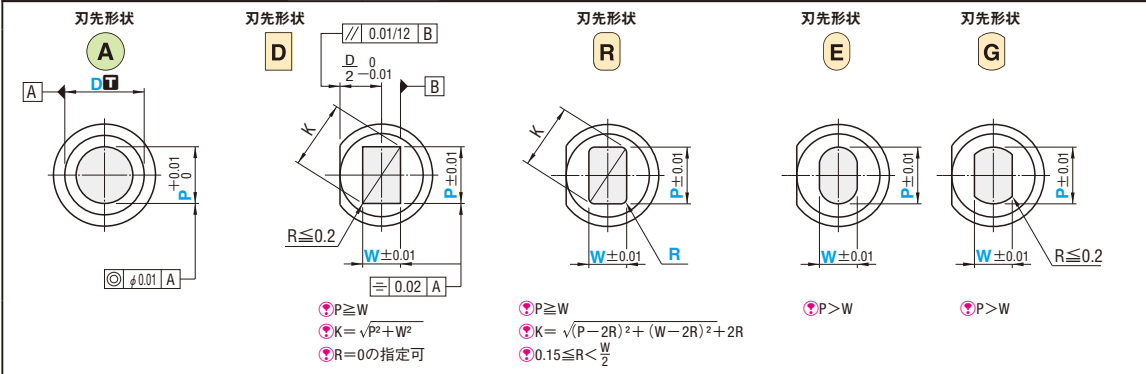


厚板打抜き用パンチ
TiCNコーティング

P.1721
P.1724

シャック径公差 D	材質 H 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	
D _{m5}	SKH51相当 61~64HRC 表面3000HV	H-AP	A	S L	
	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV	H-APH	D		
D ^{+0.005} ₀	SKH51相当 61~64HRC 表面3000HV	AH-AP	E	L	<p>刃先長さ(B) L>S</p> <p>刃先端面の研磨はコーティング前に行っております。</p>
	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV	AH-APH	G		

シャック径公差 D は m5^{+0.005}₀ 選択



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)				
H-AP H-APH	D _{m5}	A D R E G	S	5	50 60 70 80 90 100	2.00~ 4.99	4.97	1.20	R 0.15 W 2未満 (D 0のみ指定可)	8	10
				6	50 60 70 80 90 100	2.00~ 5.99	5.97	1.50		11	
				8	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130	3.00~ 7.99	7.97	2.00		13	
				10	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130	3.00~ 9.99	9.97	2.50		15	
				13	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130	6.00~ 12.99	12.97	3.00		18	
				16	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130	10.00~ 15.99	15.97	4.00		21	
				20	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130	13.00~ 19.99	19.97	5.00		25	
AH-AP AH-APH	D ^{+0.005} ₀	E G	L	5	60 70 80 90 100	2.00~ 4.99	4.97	1.20	13	10	
				6	60 70 80 90 100	2.00~ 5.99	5.97	1.50	11		
				8	60 70 80 90 100 110 120 130	3.00~ 7.99	7.97	2.00	13		
				10	60 70 80 90 100 110 120 130	3.00~ 9.99	9.97	2.50	15		
				13	60 70 80 90 100 110 120 130	6.00~ 12.99	12.97	3.00	18		
				16	70 80 90 100 110 120 130	10.00~ 15.99	15.97	4.00	21		
				20	70 80 90 100 110 120 130	13.00~ 19.99	19.97	5.00	25		
25	70 80 90 100 110 120 130	18.00~ 24.99	24.97	6.00	30						

① A: P>D-0.03... ℓ=0 刃先形状 AでP>D-0.03の場合、D_{-0.03} (溝入り) はつきません。
 ② D R E G: P・K>D-0.05... ℓ=0 刃先形状 D R E GでP・K>D-0.05の場合、D_{-0.03} (溝入り) はつきません。
 ③ L (50) ... B=8 全長が (50) の場合、刃先長さは一律8mmになります。

Order 注文例

型式 - L - P - W - R (R D)

H-APAS 20 - 80 - P15.00



2 日日出荷

① 18:00以降のご注文は3日日出荷となります。
 ② 1回のご注文における同一型式でのご注文本数は9本まで
 ③ 追加加工IF~7Fをご指定の場合は3日日出荷(ストック適用不可)



3 日日出荷



型式 - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R(RD) - (BC・KC...etc.)
 H-APAS 20 - LC82 - PC12.00 - (R) - (BC・KC...etc.) - BC13

追加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
刃先	PC WC	刃先寸法変更 PC ≥ P _{min} ① D5・6はPC ≥ 1.50 指定0.01mm単位 (PK併用の場合) 0.001mm単位指定可	刃先寸法変更 PC ≥ P _{min} WC = 2 ① D5・6はWC ≥ 1.00 指定0.01mm単位
	BC	刃先長変更 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定0.1mm単位 ① 全長Lは刃先長さBC+35mm以上必要です。	刃先長変更 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定0.1mm単位 ① 全長Lは刃先長さBC+40mm以上必要です。
	SC	刃先ラップ仕上げ ① P寸公差・指定単位は変わりません。 コーティング前の母材を仕上げます。 ② 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 ① PRC ≤ (P-0.2)/2 ② PCC併用不可 ③ ストックA適用不可	
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.1 ≤ PCC ≤ 1 指定0.1mm単位 ① PCC ≤ (P-0.2)/2 ② PRC併用不可 ③ ストックA適用不可	
	PKC	刃先公差変更 P +0.01 → +0.005 0 → 0 (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P・W ± 0.01 → +0.01 0 → 0 ① D>13適用不可
全長	LC	全長変更 35+B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 ① 全長-刃先長さが35mm以下の 場合、刃先長さは全長-35mmになります。	全長変更 40+B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 ① 全長-刃先長さが40mm以下の 場合、刃先長さは全長-40mmになります。
	LKC	全長公差変更 L +0.3 → +0.05 0 → 0 (LC併用の場合、0.01mm単位指定可)	
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

追加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
ツバ部	KFC	廻り止め0°と 角度指定 加工(2面) 指定1°単位	廻り止め0°と 角度指定 加工(2面) 指定1°単位
	NKC		廻り止め無し リテーナセット 納入品適用不可
シャック部	SKK	シャック部フラット面加工(1面) ① D5・6 P ≤ D-1.2 W ≤ D-1.2 (加工幅0.5) ② D8 ~ P ≤ D-2.2 W ≤ D-2.2 (加工幅1)	① KC・WKC併用不可 ② ストックA適用不可
	UC	ウレタンストリッパ(USN) 取付加工 Code U L 適用するUSN UC40 37 L ≤ 80 USN40 UC50 47 L ≤ 90 USN50	① P・Kmax = D-1.1 ② 詳細 P.61 ③ L ≥ 80, L ≥ 90に適用 ④ D10 ~ 25に適用
	NDC	溝入り部 ℓ ≥ 3 → ℓ = 0 無し	① リテーナセット納入品適用不可
刃先シャワー角	1F		① KC併用不可 ② 形状の0寸法指定不可
	2F	① KC併用不可 ② PRC・PCC併用不可 ③ KC・WKC・KFC・SKC併用不可	① KC併用不可
	3F	① KC併用不可 ② PRC・PCC併用不可 ③ KC・WKC・KFC・SKC併用不可	① KC併用不可
	4F	① KC併用不可 ② PRC・PCC併用不可 ③ KC・WKC・KFC・SKC併用不可	① KC併用不可
	5F	① 全長公差L ± 0.3 ② 球面加工ではありません ③ KC併用不可 ④ PRC・PCC併用不可 ⑤ KC・WKC・KFC・SKC併用不可 ⑥ PKC併用不可	① 全長公差L ± 0.3 ② 球面加工ではありません ③ KC併用不可 ④ PKC併用不可
	6F	① KC併用不可 ② PRC・PCC併用不可 ③ KC・WKC・KFC・SKC併用不可	① KC併用不可
	7F	① KC併用不可 ② PRC・PCC併用不可 ③ KC・WKC・KFC・SKC併用不可	

刃先シャワー角追加加工の詳細は P.62