



詳細 P.63



厚板打抜き用パンチ  
ラップ仕上げ

P.1721  
P.1725

シャク径 D	材質	型式		刃先形状は下記 A D R E G より選択	
		Type	刃先形状	刃先長さ	
Dm5	SKH51相当 61~64HRC	L-AP	A	S	D
	粉末ハイス鋼 64~67HRC	L-APH	D		
D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub>	SKH51相当 61~64HRC	AL-AP	E	L	R
	粉末ハイス鋼 64~67HRC	AL-APH	G		

  
  

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

型式	Type	刃先形状	刃先長さ B	D	指定0.001mm単位							R	B	H													
					L																						
					A	D R E G	R																				
(Dm5) L-AP L-APH	A D R E G	S	S	5	50	60	70	80	90	100	2.000~	4.990	4.970	1.200	0.15 W/2 未満 Rのみ	8	10										
				6	50	60	70	80	90	100	2.000~	5.990	5.970	1.500				11									
				8	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	3.000~					7.990	7.970	2.000	13					
				10	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	3.000~					9.990	9.970	2.500		15				
				13	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	6.000~					12.990	12.970	3.000			18			
				16	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	10.000~					15.990	15.970	4.000				21		
				20	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	13.000~					19.990	19.970	5.000					19	
				25	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	18.000~					24.990	24.970	6.000						25
				5	60	70	80	90	100	2.000~	4.990	4.970	1.200	13					10								
				6	60	70	80	90	100	2.000~	5.990	5.970	1.500							11							
8	60	70	80	90	100	3.000~	7.990	7.970	2.000	13																	
10	60	70	80	90	100	3.000~	9.990	9.970	2.500		15																
13	60	70	80	90	100	6.000~	12.990	12.970	3.000			18															
16	70	80	90	100	110	10.000~	15.990	15.970	4.000				21														
20	70	80	90	100	110	13.000~	19.990	19.970	5.000						25												
25	70	80	90	100	110	18.000~	24.990	24.970	6.000							30											

① A: P>D-0.03... ℓ=0 刃先形状 AでP>D-0.03の場合、D<sup>-0.01</sup> (導入部) 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<sup>-0.01</sup> (導入部) 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のみ)

AL-APDS25 - 80 - P18.000 - W10.000

Delivery 出荷日: 2 日日出荷 (ストーク T, ストーク A)

Alterations 追加加工: 型式 - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R - (BC-KC...etc.)

L-APAS 20 - LC82 - PC12.000 - BC13

追加工	記号	刃先形状																					
		A	D R E G																				
ツバ部	PC WC	刃先寸法変更 PC ≥ P <sub>min</sub> WC ≥ W <sub>min</sub> ① D5-6はPC ≥ 1.500 指定0.001mm単位	刃先寸法変更 PC ≥ P <sub>min</sub> WC ≥ W <sub>min</sub> ① D5-6はWC ≥ 1.000 指定0.001mm単位																				
		<table border="1"> <tr><th>P(PC)</th><th>Bmax</th></tr> <tr><td>1.500~1.999</td><td>20</td></tr> <tr><td>2.000~3.999</td><td>35</td></tr> <tr><td>4.000~5.999</td><td>45</td></tr> <tr><td>6.000~</td><td>60</td></tr> </table>	P(PC)	Bmax	1.500~1.999	20	2.000~3.999	35	4.000~5.999	45	6.000~	60	<table border="1"> <tr><th>P(PC)・W(WC)</th><th>Bmax</th></tr> <tr><td>1.000~1.499</td><td>8</td></tr> <tr><td>1.500~1.999</td><td>13</td></tr> <tr><td>2.000~3.499</td><td>19</td></tr> <tr><td>3.500~4.999</td><td>25</td></tr> <tr><td>5.000~</td><td>30</td></tr> </table>	P(PC)・W(WC)	Bmax	1.000~1.499	8	1.500~1.999	13	2.000~3.499	19	3.500~4.999	25
P(PC)	Bmax																						
1.500~1.999	20																						
2.000~3.999	35																						
4.000~5.999	45																						
6.000~	60																						
P(PC)・W(WC)	Bmax																						
1.000~1.499	8																						
1.500~1.999	13																						
2.000~3.499	19																						
3.500~4.999	25																						
5.000~	30																						
刃先	BC	刃先長さ変更 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。	刃先長さ変更 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。																				
		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 KC・GC併用不可																					
ツバ部	KFC	ツバ部廻り止め 一面加工	廻り止め平行加工(2面) KC併用可																				
		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																				
ツバ部	KWC	ツバ部廻り止め 一面加工	廻り止め平行加工(2面) KC併用可																				
		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																				
ツバ部	NKC		廻り止め無し リテーナセット 納入品適用不可																				
ツバ部	SKC	シャク部フラット面加工(1面) ① D-0.5-0.01 ② D-1-0.01	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) ③ KC・WKC・KFC併用不可 ④ リテーナセット納入品適用不可																				
		ウレタンストリップ(USN) 取付加工	Code U L 適合する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																				
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。																				
		(LKZ-LKZ併用の場合、0.01mm単位指定可)																					
全長	LKZ	全長公差変更 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	全長公差変更 (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	
		A	D R E G
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
		ツバ部	ツバ部
ツバ部	WKC	ツバ部廻り止め 一面加工	廻り止め平行加工(2面) KC併用可
		ツバ部	ツバ部
ツバ部	KFC	ツバ部廻り止め 一面加工	廻り止め平行加工(2面) KC併用可
		ツバ部	ツバ部
ツバ部	NKC	ツバ部	ツバ部
		ツバ部	ツバ部
ツバ部	SKC	ツバ部	ツバ部
		ツバ部	ツバ部
シャク部	UC	ウレタンストリップ(USN) 取付加工	ウレタンストリップ(USN) 取付加工
		ウレタンストリップ(USN) 取付加工	ウレタンストリップ(USN) 取付加工
シャク部	NDC	導入部無し	ℓ ≥ 3 ⇒ ℓ = 0 リテーナセット納入品適用不可
		導入部無し	ℓ ≥ 3 ⇒ ℓ = 0 リテーナセット納入品適用不可

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

欠円シャク

タップ付

キー溝付

ストレート

標準

ジェクタ

2段

TiCN (H-)

TiCN+WPC<sup>®</sup> (HW-)

TiCN+窒化 (HX-)

Al-Cr+WPC<sup>®</sup> (RW-)

Al-Cr+窒化 (RX-)

ティコート<sup>®</sup> (T-)

表面処理

DLC (N-)

DLC+WPC<sup>®</sup> (NW-)

WPC<sup>®</sup> (W-)

ラップ (L-)