

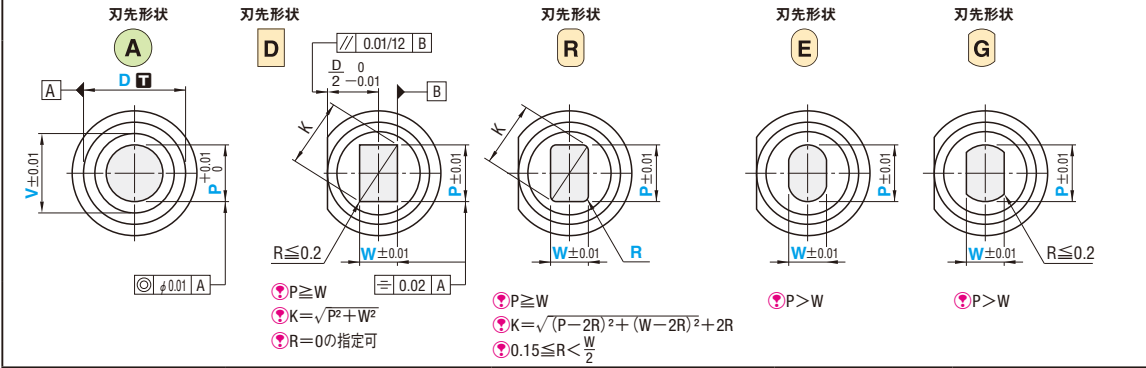
DOUBLE-STEPPED SHOULDER PUNCHES FOR HEAVY LOAD 厚板打抜き用2段パンチ



関連 ページ 厚板打抜き用パンチ P.1721

RoHS10	シャック径 D 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	
D _{m5}	SKH51相当 61~64HRC	APTW	APTW	A	D R E G
D ^{+0.005} ₀	SKH51相当 61~64HRC	A-APTW	A-APTW	E	G

シャック径公差Dはm5^{+0.005}₀選択



型式 Type	刃先形状	D	L	指定0.01mm単位		対角線 Kmax	指定0.01mm単位		V	指定0.1mm単位		H	
				P	B		P-W	R		F	Fmax		
(D _{m5}) APTW APHTW	A	5	50・60・70・80	1.50~1.999	2.0~20.0	4.96	1.00~1.49	2.0~8.0	B+f+2<F≤Fmax & A:F≤L-35 D R E G :F≤L-40	V	20	10	
				2.00~3.999	2.0~35.0		1.50~1.99	2.0~13.0			20		
	D	6	50・60・70・80	50・60・70・80	1.50~1.999	2.0~20.0	5.96	1.00~1.49	2.0~8.0	B+f+2<F≤Fmax & A:F≤L-35 D R E G :F≤L-40	V	20	11
					2.00~3.999	2.0~35.0		1.50~1.99	2.0~13.0			20	
	R	8	50・60・70・80・90・100	50・60・70・80・90・100	1.50~1.999	2.0~20.0	7.96	1.00~1.49	2.0~8.0	B+f+2<F≤Fmax & A:F≤L-35 D R E G :F≤L-40	V	20	13
					2.00~3.999	2.0~35.0		1.50~1.99	2.0~13.0			20	
E	10	50・60・70・80・90・100	50・60・70・80・90・100	1.50~1.999	2.0~20.0	9.96	1.00~1.49	2.0~8.0	B+f+2<F≤Fmax & A:F≤L-35 D R E G :F≤L-40	V	20	15	
				2.00~3.999	2.0~35.0		1.50~1.99	2.0~13.0			20		
G	13	50・60・70・80・90・100	50・60・70・80・90・100	1.50~1.999	2.0~20.0	12.96	1.00~1.49	2.0~8.0	B+f+2<F≤Fmax & A:F≤L-35 D R E G :F≤L-40	V	20	18	
				2.00~3.999	2.0~35.0		1.50~1.99	2.0~13.0			20		
A-APTW A-APHTW	16	50・60・70・80・90・100	50・60・70・80・90・100	1.50~1.999	2.0~20.0	15.96	1.00~1.49	2.0~8.0	B+f+2<F≤Fmax & A:F≤L-35 D R E G :F≤L-40	V	20	21	
				2.00~3.999	2.0~35.0		1.50~1.99	2.0~13.0			20		
A-APTW A-APHTW	20	50・60・70・80・90・100	50・60・70・80・90・100	1.50~1.999	2.0~20.0	19.96	1.00~1.49	2.0~8.0	B+f+2<F≤Fmax & A:F≤L-35 D R E G :F≤L-40	V	20	25	
				2.00~3.999	2.0~35.0		1.50~1.99	2.0~13.0			20		
A-APTW A-APHTW	25	50・60・70・80・90・100	50・60・70・80・90・100	1.50~1.999	2.0~20.0	24.96	1.00~1.49	2.0~8.0	B+f+2<F≤Fmax & A:F≤L-35 D R E G :F≤L-40	V	20	30	
				2.00~3.999	2.0~35.0		1.50~1.99	2.0~13.0			20		

V>D-0.03...ℓ=0 V>D-0.03の場合、D^{-0.01}_{-0.03}(導入部)はつきません。

Order 注文例 型式 - L - P - W - B - V - F - R(R/D)

APTWA 10 - 80 - P 9.50 - B30 - V 9.80 - F35

Delivery 出荷日 2 日日出荷

Alterations 追加加工

型式 - L(LC) - P - W - B - V - F - R(R/D) - (KC-WKC...etc.)

APTWA 10 - LC72 - P4.80 - B10 - V6.80 - F25 - SKC

2 日日出荷

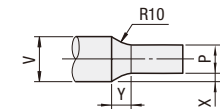
3 日日出荷

追加加工SC・PRC・リテーナセット納入はストックA早割適用不可

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
刃先	SC	刃先ラップ仕上げ 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。 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 PCC≤(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 PCC-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 SC併用時は先端・エッジに丸みが付きます。 LKZ・LKZ・PRC・PCC併用不可	
	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
	VKC	刃先公差変更 V±0.01 ⇨ +0.005 0 ⇨ 0 (V寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 V±0.01 ⇨ +0.01 0 ⇨ 0
全長	LC	全長変更 35+F≤LC<L 指定0.1mm単位	全長変更 40+F≤LC<L 指定0.1mm単位
	LKC	全長公差変更 L ^{+0.3} ₀ ⇨ +0.05 0 ⇨ 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
	LKZ	全長公差変更 L ^{+0.3} ₀ ⇨ +0.01 0 ⇨ 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	

■R部長さ(Y)の求め方(参考値)

パンチR部長さ(Y)
X=(V-P)/2よりYを求めます。
Y=√X(20-X)……R10のとき
Y=√X(2R-X)……R10以外のとき



追加加工	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° 180°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	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	SKC	シャック部フラット面加工(1面) D5・6 V≤D-1.2 (加工幅0.5) D8~ V≤D-2.2 (加工幅1) KC・WKC・KFC併用不可 リテーナセット納入品適用不可	
	NDC	導入部 無し	ℓ≥3⇨ℓ=0 リテーナセット納入品適用不可

例) APTWA13-80-P6.80-B20-V10.00-F40のとき
のYを求めます。
X=(V-P)/2=(10-6.8)/2
=1.6
Y=√1.6(20-1.6)≒5.426