

厚板打抜き用2段パンチ

-TiCNコーティング-



詳細 P.63

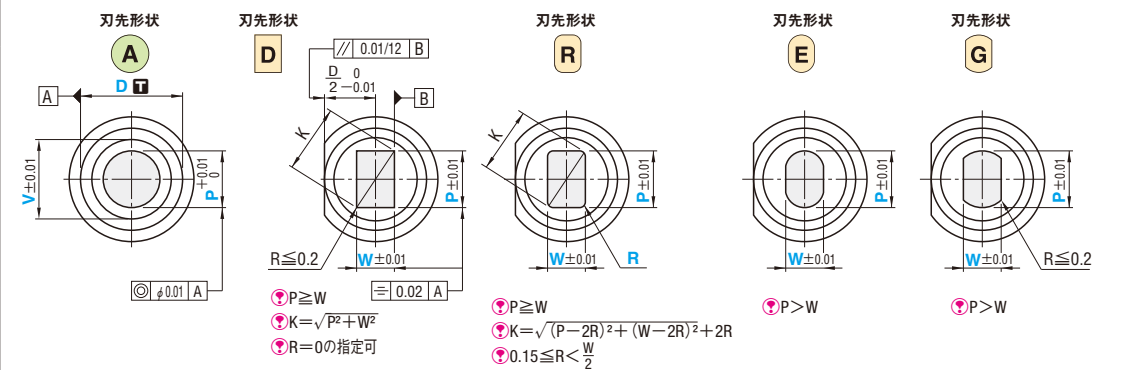


厚板打抜き用パンチ
TiCNコーティング

P.1721
P.1724

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	
	Dm5	SKH51相当 61~64HRC 表面3000HV	H-APTW	A	<p>max35 ℓ (min3)</p> <p>10° R10 R10</p> <p>H±0.2 D±0.5 V±0.01 R10</p> <p>R1.2~1.5 D-0.03 F±0.3 B±0.3</p> <p>8+0.03 L+0.3 G R0.16</p> <p>刃先端面の研磨はコーティング前に行なっております。</p>
		粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV	H-APHTW	D	
	D+0.005 0	SKH51相当 61~64HRC 表面3000HV	AH-APTW	E	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV	AH-APHTW	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		指定0.1mm単位		指定0.01mm単位		指定0.1mm単位		V	F	H	
					A	B	P-W	R	D R E G	R (D)	D R E G	B				
(Dm5) H-APTW H-APHTW	A	D	5	50・60・70・80	1.50~1.999	2.0~20.0	1.00~1.49	2.0~8.0	1.50~1.99	2.0~13.0	2.00~3.49	2.0~19.0	B+f+2<F≤Fmax & A:F≤L-35 D R E G :F≤L-40	V	F	10
					2.00~3.999	2.0~35.0	1.50~1.99	2.0~13.0	2.00~3.49	2.0~19.0						
					4.00~4.98	2.0~40.0	1.50~1.99	2.0~13.0	3.50~4.99	2.0~25.0						
					4.00~4.98	2.0~40.0	2.00~3.49	2.0~19.0	5.00~5.96	2.0~30.0						
					1.50~1.999	2.0~20.0	1.00~1.49	2.0~8.0	1.50~1.99	2.0~13.0						
					2.00~3.999	2.0~35.0	1.50~1.99	2.0~13.0	2.00~3.49	2.0~19.0						
	D	6	50・60・70・80	4.00~5.98	2.0~40.0	2.00~3.49	2.0~19.0	3.50~4.99	2.0~25.0	5.00~5.96	2.0~30.0	A: D>V>P+0.01	V	F	11	
				4.00~5.98	2.0~40.0	2.00~3.49	2.0~19.0	3.50~4.99	2.0~25.0							
				4.00~5.98	2.0~40.0	5.00~5.96	2.0~30.0	1.50~1.99	2.0~13.0							
				2.00~3.999	2.0~35.0	1.50~1.99	2.0~13.0	2.00~3.49	2.0~19.0							
				4.00~5.999	2.0~45.0	2.00~3.49	2.0~19.0	3.50~4.99	2.0~25.0							
				6.00~7.98	2.0~60.0	5.00~7.96	2.0~30.0	1.25~1.49	2.0~8.0							
E	10	50・60・70・80・90・100	2.00~3.999	2.0~35.0	1.50~1.99	2.0~13.0	1.50~1.99	2.0~13.0	2.00~3.49	2.0~19.0	D R E G D>V>(P,K) +0.03	V	F	13		
			4.00~5.999	2.0~45.0	2.00~3.49	2.0~19.0	3.50~4.99	2.0~25.0								
			6.00~7.98	2.0~60.0	5.00~7.96	2.0~30.0	1.50~1.99	2.0~13.0								
			2.00~3.999	2.0~35.0	1.50~1.99	2.0~13.0	2.00~3.49	2.0~19.0								
			4.00~5.999	2.0~45.0	2.00~3.49	2.0~19.0	3.50~4.99	2.0~25.0								
			6.00~9.98	2.0~60.0	5.00~9.96	2.0~30.0	1.25~1.49	2.0~8.0								
G	13	50・60・70・80・90・100	3.00~3.999	2.0~35.0	1.50~1.99	2.0~13.0	2.00~3.49	2.0~19.0	2.00~3.49	2.0~19.0	fは右ページR部長さ(Y)の求め方(参考値)を確認してください。	V	F	18		
			4.00~5.999	2.0~45.0	2.00~3.49	2.0~19.0	3.50~4.99	2.0~25.0								
			6.00~12.98	2.0~60.0	5.00~12.96	2.0~30.0	2.00~3.49	2.0~19.0								
			2.00~3.999	2.0~35.0	1.50~1.99	2.0~13.0	2.00~3.49	2.0~19.0								
			4.00~5.999	2.0~45.0	2.00~3.49	2.0~19.0	3.50~4.99	2.0~25.0								
			6.00~12.98	2.0~60.0	5.00~12.96	2.0~30.0	2.00~3.49	2.0~19.0								
G	16	50・60・70・80・90・100	6.00~15.98	2.0~60.0	3.50~4.99	2.0~25.0	5.00~15.96	2.0~30.0	2.00~3.49	2.0~19.0	D R E G D>V>(P,K) +0.03	V	F	21		
			6.00~15.98	2.0~60.0	3.50~4.99	2.0~25.0	5.00~15.96	2.0~30.0								
			6.50~19.98	2.0~60.0	2.50~3.49	2.0~19.0	3.50~4.99	2.0~25.0								
			6.50~19.98	2.0~60.0	2.50~3.49	2.0~19.0	3.50~4.99	2.0~25.0								
			6.50~19.98	2.0~60.0	5.00~19.96	2.0~30.0	2.00~3.49	2.0~19.0								
			9.00~24.98	2.0~60.0	3.00~3.49	2.0~19.0	3.50~4.99	2.0~25.0								
G	20	50・60・70・80・90・100	6.50~19.98	2.0~60.0	2.50~3.49	2.0~19.0	3.50~4.99	2.0~25.0	2.00~3.49	2.0~19.0	D R E G D>V>(P,K) +0.03	V	F	25		
			6.50~19.98	2.0~60.0	2.50~3.49	2.0~19.0	3.50~4.99	2.0~25.0								
			6.50~19.98	2.0~60.0	5.00~19.96	2.0~30.0	2.00~3.49	2.0~19.0								
			9.00~24.98	2.0~60.0	3.00~3.49	2.0~19.0	3.50~4.99	2.0~25.0								
			9.00~24.98	2.0~60.0	3.50~4.99	2.0~25.0	5.00~19.96	2.0~30.0								
			9.00~24.98	2.0~60.0	3.00~3.49	2.0~19.0	3.50~4.99	2.0~25.0								
G	25	50・60・70・80・90・100	9.00~24.98	2.0~60.0	3.00~3.49	2.0~19.0	3.50~4.99	2.0~25.0	2.00~3.49	2.0~19.0	D R E G D>V>(P,K) +0.03	V	F	30		
			9.00~24.98	2.0~60.0	3.00~3.49	2.0~19.0	3.50~4.99	2.0~25.0								
			9.00~24.98	2.0~60.0	3.50~4.99	2.0~25.0	5.00~19.96	2.0~30.0								
			9.00~24.98	2.0~60.0	3.00~3.49	2.0~19.0	3.50~4.99	2.0~25.0								
			9.00~24.98	2.0~60.0	3.50~4.99	2.0~25.0	5.00~19.96	2.0~30.0								
			9.00~24.98	2.0~60.0	3.00~3.49	2.0~19.0	3.50~4.99	2.0~25.0								

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

Order 注文例 **型式** - L - P - W - B - V - F - R(RD)

H-APTWA 16 - 80 - P6.96 - B30 - V9.80 - F38



2 日日出荷

18:00以降のご注文は3日日出荷となります。



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

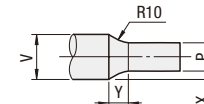
H-APTWA 10 - LC74 - P4.95 - B10 - V6.89 - F25 - SKC

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
	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 PRC≤(P-0.2)/2 PCC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併用不可	
	PKC	刃先公差変更 P+0.01 ⇨ +0.005 0 ⇨ 0 (P寸法0.01mm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0.01mm単位指定可)	刃先公差変更 V±0.01 ⇨ +0.01 0 ⇨ 0
	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 ⇨ +0.05 0 ⇨ 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
	KC	ツバ部廻り止め一面加工	廻り止め加工(2面) 90° 廻り止め 0°-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 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
	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

■R部長さ(Y)の求め方(参考値)

パンチR部長さ(Y)を求めます。
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



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