

超硬エア穴付ショルダーパンチ

—ノーマル・ラップ仕上げ—



ラップ仕上げ

☑ P.1725

ノーマル	シャック径公差 D _{m5}	材質 V30 (HIP) 88~89HRA 超微粒子 (HIP) 90~92HRA	型式		刃先形状は下記A、D、R、E、Gより選択
			Type	刃先形状	
ノーマル	D _{m5}	V30 (HIP) 88~89HRA 超微粒子 (HIP) 90~92HRA	WJ	A	<p>超微粒子タイプのエア穴はストレート (d1寸法) になります。S寸法・d2寸法はありません。</p>
			WXJ (D4~6)	D	
ラップ仕上げ	D _{m5}	V30 (HIP) 88~89HRA 超微粒子 (HIP) 90~92HRA	A-WJ	A	<p>超微粒子タイプのエア穴はストレート (d1寸法) になります。S寸法・d2寸法はありません。</p>
			AL-WJ	D	

型式	Type	刃先形状	B 刃先長さ	L			指定0.001mm単位 (A)		指定0.01mm単位 (DREG)		R	B	d1	S	d2	H				
				D	min. P	max.	P・Kmax.	P・Wmin.												
(D _{m5}) ノーマル WJ A-WJ WXJ (D4~6) A-WXJ (D4~6)	ノーマル	A	S	3	40	50	60	70	1.000	~	2.990	-	-	8	0.3	-	0.3	5		
				4	40	50	60	70	1.500	~	3.990	3.97	1.50	-	13	0.5	1.2	7		
				5	40	50	60	70	2.000	~	4.990	4.97	2.00	-	19	0.8	2.1	8		
				6	40	50	60	70	2.000	~	5.990	5.97	2.00	-	25	1.2	2.6	9		
				8	(40)	50	60	70	80	3.000	~	7.990	7.97	3.00	-	13	1.2	27	3.4	11
				10	(40)	50	60	70	80	3.000	~	9.990	9.97	3.00	-	19	1.6	28	4.4	13
				13	(40)	50	60	70	80	6.000	~	12.990	12.97	6.00	-	25	1.9	36	4.4	16
				16	(40)	(50)	60	70	80	10.000	~	15.990	15.97	6.00	-	25	2.9	36	4.4	19
				3	40	50	60	70	1.000	~	2.990	-	-	-	-	8	0.3	-	0.3	5
				4	50	60	70	1.500	~	3.990	3.97	2.00	-	-	-	13	0.5	1.2	7	
				5	50	60	70	2.000	~	4.990	4.97	2.00	-	-	-	19	0.8	2.1	8	
				6	50	60	70	2.000	~	5.990	5.97	2.00	-	-	-	25	1.2	2.6	9	
				8	50	60	70	80	3.000	~	7.990	7.97	3.00	-	-	13	1.2	27	3.4	11
				10	50	60	70	80	3.000	~	9.990	9.97	3.00	-	-	19	1.6	28	4.4	13
				13	50	60	70	80	6.000	~	12.990	12.97	6.00	-	-	25	1.9	36	4.4	16
				16	60	70	80	10.000	~	15.990	15.97	6.00	-	-	-	25	2.9	36	4.4	19

① A・P>D-0.03... ℓ=0 刃先形状 (A) で P>D-0.03 の場合、D^{-0.01}₀ (溝入り) はつきません。
 ② D^{-0.01}₀・P・K>D-0.05... ℓ=0 刃先形状 (D) で P・K>D-0.05 の場合、D^{-0.01}₀ (溝入り) はつきません。
 ③ L=(40)・(50) の場合、刃先長さ B と S は次の寸法になります。

L	(40)	(50)	D	L	(40)	D	L	(50)
B	8	13	D	L	(40)	D	L	(50)
			S	17		S	24	

Order 注文例: 型式 WJDS 10 - 60 - P8.00 - W3.00

Delivery 出荷日: 2 日日出荷 (目日出荷)

Alterations 追加加工: 型式 WJDS 10 - 60 - P8.00 - W3.00 - BC10

追加加工	記号	刃先形状	
		A	DREG
刃先	PC WC	刃先寸法変更 PC≧PCmin. 指定0.001mm単位	刃先寸法変更 PC≧PCmin. 指定0.01mm単位 (PKC併用の場合0.001mm単位指定可)
	BC	刃先長さ変更 2≦BC<B 指定0.1mm単位	刃先側端面R加工 0.3≦PRC≦1 指定0.1mm単位
	PRC	刃先側端面R加工 0.3≦PRC≦1 指定0.1mm単位	刃先側端面C面取り加工 0.3≦PCC≦1 指定0.1mm単位
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3≦PCC≦1 指定0.1mm単位	刃先公差変更 P-W ^{+0.005} ₀ ⇨ +0.003
	PKC	刃先公差変更 P-W ^{+0.005} ₀ ⇨ +0.003	刃先公差変更 P-W ^{+0.01} ₀ ⇨ +0.005
	PKV	刃先公差変更 P-W ^{+0.005} ₀ ⇨ ±0.002	刃先公差変更 P-W ^{+0.01} ₀ ⇨ ±0.005
	LC	全長変更 25+B(BC)≦LC<L 指定0.1mm単位	全長変更 30+B(BC)≦LC<L 指定0.1mm単位
	LCX	刃先長さBを変えず全長変更 25+B(BC)≦LCX<L 指定0.1mm単位	刃先長さBを変えず全長変更 30+B(BC)≦LCX<L 指定0.1mm単位
	LCT	ツバ厚公差・全長変更を1つのコードで加工します。指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項(①)はLCと同様	全長変更 全長変更
	LMT	ツバ厚公差・全長変更を1つのコードで加工します。指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項(①)はLCと同様	全長変更 全長変更
全長	LKC	全長公差変更 L ^{+0.3} ₀ ⇨ +0.05	全長公差変更 L ^{+0.3} ₀ ⇨ +0.01
	LNK	全長公差変更 L ^{+0.3} ₀ ⇨ +0.01	全長公差変更 L ^{+0.3} ₀ ⇨ +0.01

追加加工	記号	刃先形状	
		A	DREG
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	廻り止め平行加工(2面) KC併用不可
	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	廻り止め無し
	HC	ツバ径変更 D≦HC<H 指定0.1mm単位	ツバ径変更 D≦HC<H 指定0.1mm単位
	TC	ツバ厚変更 2≦TC<5 指定0.1mm単位	ツバ厚変更 2≦TC<5 指定0.1mm単位
	TKC	ツバ厚公差変更 T ^{+0.3} ₀ ⇨ +0.02	ツバ厚公差変更 T ^{+0.3} ₀ ⇨ +0.02
	TKM	ツバ厚公差変更 T ^{+0.3} ₀ ⇨ -0.02	ツバ厚公差変更 T ^{+0.3} ₀ ⇨ -0.02
	TCC	ツバ部C面加工パンチ頭部の強度UPになります。P.1721	ツバ部C面加工パンチ頭部の強度UPになります。P.1721
	シャック部	NDC	溝入り部無し