

超硬ショルダーパンチ

—鏡面研磨—

RoHS10	シャック径 D ₁ 公差	材質 硬度	型式		形状
			Type	形状	
D _{m5}	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA	超微粒子 (HIP) 90 ~ 92HRA	M-WP (D2.0・2.5)	M-WP (D≥3)	
			M-WPLT (D2.0・2.5)	M-WPLT (D≥3)	
D ₀ ^{+0.005}	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA	超微粒子 (HIP) 90 ~ 92HRA	AM-WP (D2.0・2.5)	AM-WP (D≥3)	
			AM-WPLT (D2.0・2.5)	AM-WPLT (D≥3)	

型式		D	L	指定0.001mm単位 min. P max.	B	H
Type	Type					
ツバ厚T=3mm	ツバ厚T=5mm	2.0	40 50 60	0.500 ~ 1.990	6	3
(D _{m5}) M-WPA M-WXPA	(D ₀ ^{+0.005}) AM-WPA AM-WXPA	2.5	40 50 60	0.800 ~ 2.490	8	3.5
(D _{m5}) M-WPLTA M-WPLTA	(D ₀ ^{+0.005}) AM-WPLTA AM-WPLTA	3	40 50 60 70	1.000 ~ 2.990		
		4	40 50 60 70	1.000 ~ 3.990	13	7
		5	40 50 60 70	2.000 ~ 4.990		
		6	40 50 60 70	2.000 ~ 5.990	19	11
		(8)	(40) 50 60 70 80	3.000 ~ 7.990		
		(10)	(40) 50 60 70 80	3.000 ~ 9.990	13	13
		2.0	40 50 60	0.500 ~ 1.990		
		2.5	40 50 60	0.800 ~ 2.490	8	3.5
		3	40 50 60 70	1.000 ~ 2.990		
		4	50 60 70	1.000 ~ 3.990	13	7
		5	50 60 70	2.000 ~ 4.990		
		6	50 60 70	2.000 ~ 5.990	19	9
		(8)	50 60 70 80	3.000 ~ 7.990		
		(10)	50 60 70 80	3.000 ~ 9.990	13	13

⊙D(8)(10)はM-WP、AM-WPのみの規格です。 ⊙シャック径公差D₁^{+0.005}は指定できません。
 ⊙L(40)→B=8 全長が(40)の場合、刃先長さは一律8mmになります。 ⊙⊙: P>D-0.03→ℓ=0 刃先形状⊙でP>D-0.03の場合、D₂^{-0.01}(導入部)はつきません。

Order 注文例: 型式 - L - P
 M-WPAS2.5 - 50 - P1.600

Delivery 出荷日: **3** 日日出荷 (V30 (D≤2.5))
2 日日出荷 (V30 (D≥3))

Alterations 追加加工: 型式 - L(LC・LCT・LMT) - P(PC) - (BC・HC・TC...etc.)
 M-WPAS2.5 - LC45 - P1.600 - BC6.0

追加加工	記号	詳細
刃先	PC	刃先寸法変更 PC≥Pmin./2 指定0.001mm単位 ⊙D≤2.5指定不可
	BC	刃先長変更 ・D≤2.5のとき、2≤BC<B ・D≥3のとき、2≤BC≤Bmax. 指定0.1mm単位 ⊙全長Lは刃先長さBC+25mm以上必要です。
	PRC	刃先側端面R加工 0.3≤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 0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ⊙PCC≤(P-0.2)/2 ⊙PRC併用不可
	PKV	刃先公差変更 P ^{+0.005} ₀ ⇔ ±0.002
全長	LC	全長変更 ・D≤2.5のとき、20≤LC<L ・D≥3.0のとき、25+B(BC)≤LC<L 指定0.1mm単位 ⊙全長-刃先長さが25mm以下の場合、刃先長さは全長-25mmとなります。(LK・LKZ併用の場合、0.01mm単位指定可)
	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(⊙)はLCと同様
ツバ部	TKC	ツバ厚公差変更 T ^{+0.3} ₀ ⇔ ±0.02 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
	TKM	ツバ厚公差変更 T ^{+0.3} ₀ ⇔ ±0.02 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
シャック部	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。⊙P.1721 指定0.1mm単位 0.5≤TCC≤(H-D)/2 ⊙H≤5はTCC 0.5になります。 ⊙H<2.6適用不可
	NDC	導入部無し ℓ=3⇔ℓ=0

■特長
 ・研磨により、刃先の面粗さをラップ仕上げと同等以上に仕上げたパンチです。(刃先の光沢はラップ仕上げより若干劣る場合があります)
 ・研磨仕上げのため、ラップ仕上げパンチに見られるような刃先の微細なうねりが生じません。

超硬パンチ