納期短縮

CARBIDE SHOULDER PUNCHES －SHORT TYPE, NORMAL・LAPPING・TiCN COATING－

# 全長ショート超硬ショルダーパンチ

## －ノーマル・ラップ仕上げ・TiCNコーティング－

関連ページ
ラップ仕上げ P.1725
TiCNコーティング P.1724

－ノーマル－ RoHS10

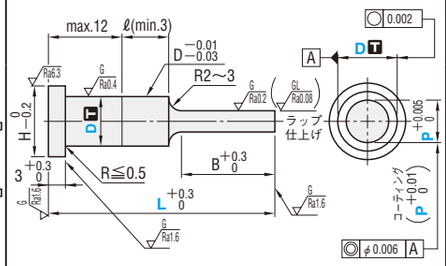
－ラップ仕上げ－

－TiCNコーティング－

シャンク径公差D T は m5・$^{+0.005}_{0}$ 選択

| シャンク径 D T 公差 | M 材質 H 硬度 | 型式 Type | 刃先形状 | B 刃先長さ | 形状 |
|---|---|---|---|---|---|
| Dm5 | V30(HIP) 88～89HRA | ノーマル WS / ラップ仕上げ L－WS / TiCNコーティング H－WS | Ⓐ | S / L | |
| | 超微粒子(HIP) 90～92HRA (D3～6) | ノーマル WXS / ラップ仕上げ L－WXS / TiCNコーティング H－WXS | | | |
| $D^{+0.005}_{0}$ | V30(HIP) 88～89HRA | ノーマル A－WS / ラップ仕上げ AL－WS / TiCNコーティング AH－WS | | | |
| | 超微粒子(HIP) 90～92HRA (D3～6) | ノーマル A－WXS / ラップ仕上げ AL－WXS / TiCNコーティング AH－WXS | | | |

刃先長さ(B) L>S




TiCNコーティング品の刃先端面の研磨はコーティング前に行っております。
ツバ端面中心に加工痕が残る場合がありますが機能上問題はありません。

| 型式 Type | B 刃先長さ | D | L | 指定0.001mm単位※ Ⓐ min. P max. | B | H |
|---|---|---|---|---|---|---|
| (Dm5) (D$^{+0.005}_{0}$) ノーマル WSA A－WSA / WXSA A－WXSA (D3～6) (D3～6) ラップ仕上げ L－WSA AL－WSA / L－WXSA AL－WXSA (D3～6) (D3～6) TiCNコーティング H－WSA AH－WSA / H－WXSA AH－WXSA (D3～6) (D3～6) | S | 3 | 25 30 35 | 1.000～2.990 | 8 | 5 |
| | | 4 | | 2.000～3.990 | | 7 |
| | | 5 | | 2.000～4.990 | | 8 |
| | | 6 | | 2.500～5.990 | | 9 |
| | | (8) | | 5.000～7.990 | | 11 |
| | | (10) | | 7.000～9.990 | | 13 |
| (Dm5) (D$^{+0.005}_{0}$) ノーマル WSA A－WSA / WXSA A－WXSA (D3～6) (D3～6) ラップ仕上げ L－WSA AL－WSA / L－WXSA AL－WXSA (D3～6) (D3～6) TiCNコーティング H－WSA AH－WSA / H－WXSA AH－WXSA (D3～6) (D3～6) | L | 3 | 30 35 40 | 1.000～2.990 | 13 | 5 |
| | | 4 | | 2.000～3.990 | | 7 |
| | | 5 | | 2.000～4.990 | | 8 |
| | | 6 | | 2.500～5.990 | | 9 |
| | | (8) | | 5.000～7.990 | | 11 |
| | | (10) | | 7.000～9.990 | | 13 |

※P寸指定単位…コーティング処理は0.01mm単位になります。 (PKC追加工使用の場合0.001mm単位指定可)
D(8)(10)はV30のみの規格です。

Order 注文例

| 型式 | － | L | － | P |
|---|---|---|---|---|
| WSAS 4 | － | 30 | － | P2.000 |

Delivery 出荷日

■ノーマル・ラップ仕上げ
2 日目出荷

■TiCNコーティング
5 日目出荷

Alterations 追加工

| 型式 | － | L(LC・LCT・LMT) | － | P | － | (BC・HC・TC…etc.) |
|---|---|---|---|---|---|---|
| WSAS 4 | － | LC28 | － | P3.020 | － | BC10－KFC150 |

| 追加工 | 記号 | 詳細 |
|---|---|---|
| 刃先 | BC | 刃先長変更 2≦BC＜Bmax. 指定0.1mm単位 (P 1.000～1.199: Bmax. 15; 1.200～: 20) 全長Lは刃先長さBC＋15mm以上必要です。 |
| | SC | 刃先ラップ仕上げ 刃先粗さ 変更 Ra0.2 ⇨ GL Ra0.08 コーティング前の母材を仕上げます。 コーティングタイプのみ適用 |
| | 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・GC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・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°) ⊗P≦1.000適用不可 三角関数の真数表 P.1771 ラップ仕上げの場合、先端・エッジに丸みがつきます。 ⊗LKC・LKZ・LCT・LMT・PRC・PCC併用不可 |
| | PKC | 刃先公差変更 ・ノーマル ・ラップ仕上げ P $^{+0.005}_{0}$ ⇨ $^{+0.003}_{0}$ ・TiCNコーティング P $^{+0.01}_{0}$ ⇨ $^{+0.005}_{0}$ (P寸法0.001mm単位指定可) |
| | PKV | 刃先公差変更 ・ノーマル ・ラップ仕上げ P $^{+0.005}_{0}$ ⇨±0.002 ・TiCNコーティング P $^{+0.01}_{0}$ ⇨±0.005 P寸法指定単位は変わりません。 |
| 全長 | LC | 全長変更 15＋B(BC)≦LC＜L 指定0.1mm単位 全長－刃先長さが15mm以下の場合、刃先長さは全長－15mmになります。 (LKC・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 TKC ツバ厚公差変更 ＋ LC 全長変更 ＋ 全長 公差変更 T $^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.02}_{0}$ L $^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.1}_{0}$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可) |
| | 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(?)はLCと同様 TKM ツバ厚公差変更 ＋ LC 全長変更 ＋ 全長 公差変更 T $^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{0}_{-0.02}$ L $^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.1}_{0}$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可) |
| | LKC | 全長公差変更 L $^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.05}_{0}$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可) |
| | LKZ | 全長公差変更 L $^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.01}_{0}$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可) ⊗TiCNコーティングは適用不可 |

| 追加工 | 記号 | 詳細 |
|---|---|---|
| ツバ部 | KC | ツバ部廻り止め一面加工 |
| | WKC | 廻り止め平行加工(2面) |
| | KFC | 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 |
| | HC | ツバ径変更 D≦HC＜H 指定0.1mm単位 |
| | TC | ツバ厚変更 2≦TC＜3 指定0.1mm単位 (TKC・TKM・LCT・LMT併用の場合、0.01mm単位指定可) 全長Lは(3－TC)分短くなります。 LC・LCT・LMT併用の場合、全長は指定寸法と同じです。 |
| | TKC | ツバ厚公差変更 T $^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.02}_{0}$ (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 $^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{0}_{-0.02}$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可) |
| | 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。 |
| シャンク部 | SKC | シャンク部フラット面加工(1面) ・D3～6 P≦D－1.2 (加工幅0.5) ・D8～ P≦D－2.2 (加工幅1) ⊗KC・WKC・KFC併用不可 |
| | NDC | 導入部無し ℓ≧3 ⇨ ℓ＝0 |

超硬パンチ



ミスミ プレス 2017 最新の価格・納期・規格情報はWebをご覧ください。 ミスミ プレス 検索