

# 絞り用パンチ

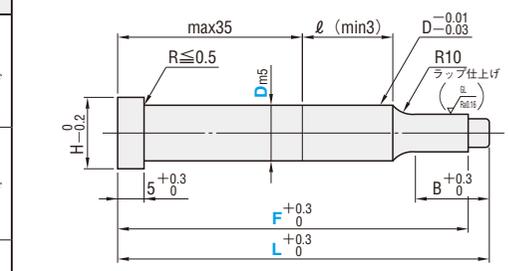
-ノーマル・ラップ仕上げ-



ラップ仕上げ

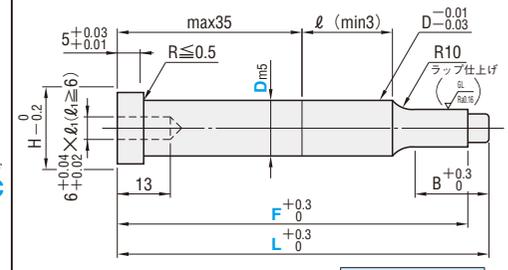
☒ P.1725

レギュラータイプ	位置決めノック穴付パンチ	タップ付パンチ
<p>RoHS 10</p> <p>材質: SKD11相当</p> <p>硬度: 60~63HRC</p> <p>シャンク径D: 3~25</p> <p>型式: ノーマルラップ仕上げ L-SP</p>	<p>RoHS 10</p> <p>材質: SKD11相当</p> <p>硬度: 60~63HRC</p> <p>シャンク径D: 10~25</p> <p>型式: ノーマルラップ仕上げ L-SP-C</p>	<p>RoHS 10</p> <p>材質: SKD11相当</p> <p>硬度: 60~63HRC</p> <p>シャンク径D: 5~25</p> <p>型式: ノーマルラップ仕上げ L-MP</p>
<p>SKH51相当</p> <p>61~64HRC</p> <p>ノーマルラップ仕上げ L-SH</p>	<p>SKD11相当</p> <p>60~63HRC</p> <p>ノーマルラップ仕上げ L-SP-C</p>	<p>SKD11相当</p> <p>60~63HRC</p> <p>ノーマルラップ仕上げ L-MP</p>
<p>粉末ハイス鋼</p> <p>64~67HRC</p> <p>ノーマルラップ仕上げ L-PH</p>	<p>SKD11相当</p> <p>60~63HRC</p> <p>ノーマルラップ仕上げ L-SP-C</p>	<p>粉末ハイス鋼</p> <p>64~67HRC</p> <p>ノーマルラップ仕上げ L-MPH</p>



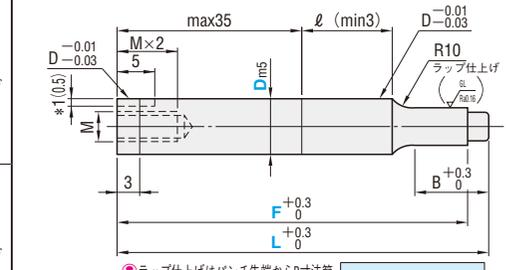
ラップ仕上げはパンチ先端からB寸法範囲までに施します。(端面は除きます)

先端形状 P.809



ラップ仕上げはパンチ先端からB寸法範囲までに施します。(端面は除きます)

先端形状 P.809



ラップ仕上げはパンチ先端からB寸法範囲までに施します。(端面は除きます)

\*D=5の場合、廻り止め深さは0.5になります。

先端形状 P.809

B	H	(M)	型式		先端形状	D	指定0.1mm単位	指定0.01mm単位							
			Type	先			L	min. P	max.*	Vmin.					
8	5	-	レギュラータイプ	ノーマルラップ仕上げ	2A~4A・6A	3	40.0~80.0	2.00~	2.99	1.00					
	7	3	SP	L-SP				2.00~	3.99	1.00					
	8		SH	L-SH				2.00~	4.99	1.20					
	9		PH	L-PH				2.00~	5.99	1.20					
13	11	4	位置決めノック穴付 (D3~25)	ノーマルラップ仕上げ	2B~8B	8	(40.0~49.9)	3.00~	7.99	1.50					
	13	5						SP-C	L-SP-C	3.00~	9.99	1.50			
	16	6						MP	L-MP	2D~11D	10	50.0~100.0	6.00~	12.99	2.00
	19												MPH	L-MPH	10.00~
19	23	6	タップ付 (D5~25)	ノーマルラップ仕上げ	2D~11D	16	50.0~100.0	13.00~	19.99	3.00					
	28							18.00~	24.99	4.00					
	25							18.00~	24.99	4.00					

ラップ仕上げは、先端形状2A・6A・8B・2C・3C・4C・6C・2D・3D・4D・5D・8D・9D・10D・11Dには適用できません。

L(40.0~49.9) ...B=8 全長Lが(40.0~49.9)の場合、先端長さBは一律8mmになります。

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

P=Dの指定が可能です。 P=D...P m5・l=0 \*P=Dの場合、Pの公差はm5となりD-0.01(導入部)はつきません。

(M) ...タップ付パンチ MP・L-MP・MPH・L-MPHのみ適用

Order 注文例

型式 - L - P・E・V・R・Q・A・K・F・S

SP2C 16 - 70.0 - P12.00-V9.00-A30-F65.0-S3

Delivery 出荷日

3 日日出荷

ストーク A

Alterations 追加加工

型式 - L - P(PC)・E・V・R・Q・A・K・F・S - (BC・HC...etc.)

SP2C 16 - 75.0 - P12.00-V9.00-A30-F65.0-S3 - LKC-FKC

追加加工	記号	詳細
PC	PC	P寸変更 PC ≥ P <sub>min</sub> / 2 ≥ V <sub>min</sub> . 指定0.01mm単位
BC	BC	先端長さ変更 2 ≤ BC ≤ BC <sub>max</sub> . 指定0.1mm単位 *全長Lは先端長さBC+30mm以上必要です。
PKC	PKC	P寸法公差変更 P +0.01 / 0 → +0.005 / 0 *ラップ仕上げは適用不可
AKC	AKC	A角度公差変更 A ± 30' → ± 10' *ラップ仕上げは適用不可
KKC	KKC	K角度公差変更 K ± 30' → ± 10' *ラップ仕上げは適用不可
RKC	RKC	R寸法公差 R ± 0.5 → ± 0.05 *ラップ仕上げは適用不可 0.1 ≤ R ≤ 10の範囲で適用
QKC	QKC	Q寸法公差変更 Q ± 0.5 → ± 0.05 *ラップ仕上げは適用不可 0.1 ≤ Q ≤ 10の範囲で適用
LKC	LKC	L寸法公差変更 L +0.3 / 0 → +0.05 / 0 (L寸法0.01mm単位指定可) *先端形状10Cは適用不可

追加加工	記号	詳細
HC	HC	ツバ径変更 D ≤ HC < H 指定0.1mm単位
TC	TC	ツバ厚変更 2 ≤ TC < 5 0.1mm単位 (TKC・TKM併用の場合0.01mm単位指定可) *全長は指定寸法のままです。
TCC	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。
KC	KC	廻り止め一面加工 *MP・MPH・L-MP・L-MPHタイプのD5適用不可
WKC	WKC	廻り止め平行加工(2面) *MP・MPH・L-MP・L-MPHタイプのD5適用不可
RC	RC	リテーナ面に対してツバ部を-0.04~0に加工
TKC	TKC	ツバ厚公差変更 5 +0.3 / 0 → +0.02 / 0 *位置決めノック穴付パンチは適用不可 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
TKM	TKM	ツバ厚公差変更 5 +0.3 / 0 → -0.02 / 0 *位置決めノック穴付パンチは適用不可 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
NDC	NDC	導入部無し l ≥ 3 → l = 0 *タップ付パンチは適用不可
FKC	FKC	F寸法公差変更 F +0.3 / 0 → +0.05 / 0 *指定単位は変わりません。

成形加工用  
パンチ・ダイ