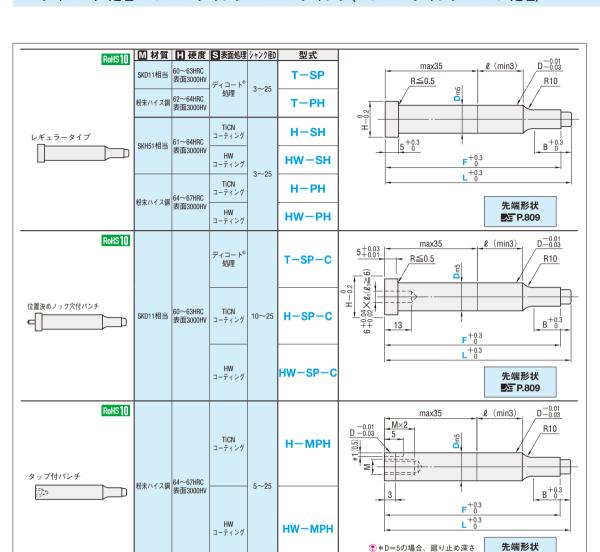
814

## DRAWING PUNCHES - DICOAT® TREATMENT • TICN COATING • HW COATING -

ーディコート®処理・TiCNコーティング・HWコーティング(TiCNコーティング+WPC®処理)ー



В	н	м	型式	指定0.1mm単位 指定0.0		m単位	
В	п	IVI	Туре	先端形状 D	L	min. P max.	V min
	5		レギュラータイプ ディコート <sup>®</sup> 処理 TiCNコーティングHWコーティング	3		2.00~ 2.99	1.00
8	7	-	(DO . OF)	2A~4A·6A 4	40.0~80.0	2.00~ 3.99	1.00
0	8	_	1-3F N-3N NW-3N	5	40.0~80.0	2.00~ 4.99	1.20
	9	3	T-PH H-PH HW-PH	2B ~ 8B 6		2.00~ 5.99	1.20
	11	4	位置決めノック穴付 HーSPーC HWーSPーC			3.00~ 7.99	1.50
13	13	5	(D10~25) T-SP-C	10	(40.0~49.9)	3.00~ 9.99	1.50
	16		(010, 323)	2C~10C 1	(40.0 40.0)	6.00~12.99	2.00
	19	6	タップ付	16		10.00~15.99	3.00
19	23	0	$(D5\sim25)$ H-MPH HW-MPH	2D~10D 20	50.0~100.0	13.00~19.99	3.00
	28	]	(00 20)	25		18.00~24.99	4.00

●ディコート®処理パンチは、先端形状6A・8B・2D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。

 $\P$ P>D-0.03 $\cdots$ ℓ=0 P>D-0.03の場合D $^{-0.01}$ (導入部)はつきません。



|-| L |-P·E·V·R·Q·A·K·F·S T-SP2C 16 - 70.0 - P12.00-V9.00-A30-F65.0-S3

> ●1回のご注文における同一型式での ご注文本数は9本まで

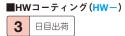
・予先端形状2A・4AのみストークA適用可



■TiCNコーティング(H-)

日目出荷

■ディコート®処理(T一) 日目出荷



P.809







	追加工 記		詳細	
	( <u>)</u>	PC	P寸変更 PC≧ Pmin. 指定0.01mm単位	
	BBC	ВС	先端長変更 ②全長と当Cmax. 指定0.1mm単位 ②全長しは先端長さBC+30mm以上必要です。 ・TiCNコーティング・ディコート®処理 HWコーティング・ディコート®処理 1.00~119 15 1.20~1.99 20 20~2.99 25 2.00~2.99 30 30.300~3.99 30 30.300~3.99 30 4.00~5.99 40 6.00~45 5000~45 500~45 500~45 5000~45 500~45 500~45 5000~45 500~45 500~45 50	
先端	GL Rad.16	SC	先端ラップ仕上げ (**) P T 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。 (**) ※ディコート*処理パンチ・HWコーティング適用不可 (**) ※大端形状2A・6A・8B・2C・3C・4C・6C・2D・3D・4D・5D・8D・9D・1DD適用不可 (**) ※AKC・KKC・RKC・0KC併用不可	
	Αū	AKC	A角度公差変更 <b>⊗</b> ディコート®処理パンチ A±30' ⇒±10' 適用不可	
	ΚΠ	ккс	K角度公差変更 K±30' ⇔±10'	
	Rū	RKC	R寸法公差 R±0.5⇒±0.05 0.1≤R≤10の範囲 で適用	
	Q	QKC	0寸法公差変更 0±0.5⇒±0.05 0.1≤0≤10の範囲 で適用 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	
全長	LO	LKC	L寸法公差変更 L +0.3 ⇒ +0.05 0 0	

1645 T = 12 D = 24 dm						
	追加工	記号	詳細			
ツバ部	=12111	нс	ッバ径変更 D≦HC <h 指定0.1mm単位</h 			
	TC	тс	ッバ厚変更 2≦TC<5 0.1mm単位(TKC・TKM併用の場合0.01mm単位指定可) ⑤全長は指定寸法のままです。			
	TCC	TCC	ッパ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。 指定0.1mm単位 1.5≦TCC≦(H-D)/2 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・			
		кс	廻り止め一面加工 ⊗タップ付パンチのD5適用不可			
		WKC	廻り止め平行加工(2面) ⊗タップ付パンチのD5適用不可			
		RC	リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工			
	TO	ткс	※位置決めノック穴付パンチ リバ厚公差変更 5 <sup>+0.3</sup> ☆ <sup>+0.02</sup> は適用不同 1で併用の場合、T寸法0.01mm 単位指定可)			
	. 3	TKM	ッパ厚公差変更 5 <sup>+0.3</sup> ○ 0 0 ○ 0 ○ 0.02 (T付用の場合、T寸法0.01mm 単位指定可)			
その他	L D-0.01	NDC	導入部無し ℓ ≥3 ⇔ ℓ =0 ⊗タップ付パンチは適用不可			
	FO	FKC	F寸法公差変更 F <sup>+0.3</sup> ☆ <sup>+0.05</sup> 0 <sup>⊗</sup> ディコート®処理パンチ 適用不可			



は0.5になります。

シミスミ プレス 2017