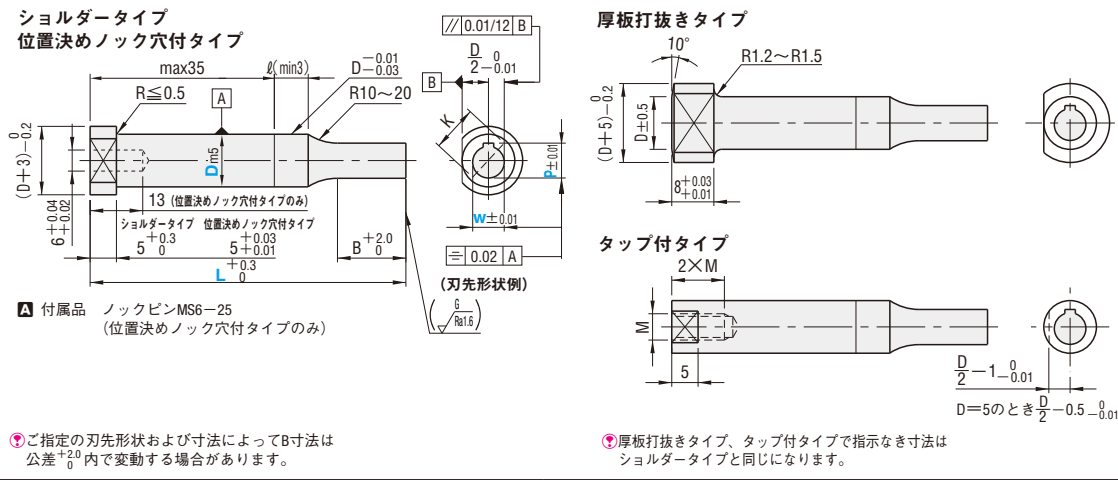


SPECIAL SHAPED PUNCHES 異形状パンチ

RoHS10	Type	適用 シャンク径	材質	硬度	Type
ショルダータイプ		4~25	SKD11相当	60~63HRC	SP
			SKH51相当	61~64HRC	SH
			粉末ハイス鋼	64~67HRC	PH
位置決めノック穴付タイプ		10~45	SKD11相当	60~63HRC	SP-C
厚板打抜きタイプ		5~25	SKH51相当	61~64HRC	AP
			粉末ハイス鋼	64~67HRC	APH
タップ付タイプ		5~25	SKD11相当	60~63HRC	MP



型式		D	L	P-K max.	P-W min.	B	タップ付タイプ M
Type	刃先形状						
D 4~25 D 4~25 D 4~25 D10~45 D 5~25 D 5~25 D 5~25	SP	4		3.90	2.00	—	—
	SH	5	(40) 50 60 70 80	4.90	2.00	8	3
	PH	6		5.90	2.00	—	—
	SP-C	8		7.90	2.00	—	—
	AP	10		9.90	2.50	13	5
	APH	13	(40) (50) 60 70 80 90 100	12.90	3.00	—	—
	MP	16		15.90	4.00	—	—
		20		19.90	5.00	—	—
		25		24.90	6.00	—	—
		32		31.90	7.00	19	—
	38		37.90	8.00	—	—	
	45		44.90	9.00	—	—	

●L(40) ……厚板打抜きタイプは全長(40)指定不可となります。
厚板打抜きタイプ以外で全長が(40)の場合、刃先長さは一律6mmになります。

●L(50) ……厚板打抜きタイプで全長が(50)の場合、刃先長さは一律8mmになります。
厚板打抜きタイプ以外で全長が(50)の場合、刃先長さは一律13mmになります。

Order 注文例

型式 — L — P・W・A・B・C・Q・R・S…指定0.01mm単位

SP3K 25 — 80 — P18.00—W16.00—A8.00

SP29K 10 — 80 — P7.00 —W5.00

Delivery 出荷日

5 日日出荷

ストック B

Alterations 追加加工

型式 — L(LC) — P・W・A・B・C・Q… — (HC・TC…etc.)

SP3K 25 — LC75 — P18.00—W16.00—A8.00 — BC13—KFC225

追加加工	記号	詳細																				
刃先	BC	刃先長変更 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定0.1mm単位 ●全長Lは刃先長さBC+37mm(厚板タイプはBC+42mm)以上が必要です。 ● $D \geq 32$ で形状が9J~13J・16J・K・Lの場合刃先長さBは右表のようになります。 <table border="1"> <tr> <td>P-W</td> <td>Bmax</td> </tr> <tr> <td>2.00~2.99</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>3.00~3.99</td> <td>19</td> </tr> <tr> <td>4.00~4.99</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>5.00~</td> <td>30</td> </tr> </table> <table border="1"> <tr> <td>L(LC)</td> <td>Bmax</td> </tr> <tr> <td>50.0~59.9</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>60.0~69.9</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>70.0~79.9</td> <td>19</td> </tr> <tr> <td>80.0~</td> <td>19</td> </tr> </table>	P-W	Bmax	2.00~2.99	13	3.00~3.99	19	4.00~4.99	25	5.00~	30	L(LC)	Bmax	50.0~59.9	6	60.0~69.9	13	70.0~79.9	19	80.0~	19
	P-W	Bmax																				
2.00~2.99	13																					
3.00~3.99	19																					
4.00~4.99	25																					
5.00~	30																					
L(LC)	Bmax																					
50.0~59.9	6																					
60.0~69.9	13																					
70.0~79.9	19																					
80.0~	19																					
PKC	刃先公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ ● $D \geq 32$ 適用不可																					
全長	LC	全長変更 $37+B(BC) \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 ●全長—刃先長さが37mm以下の場合、刃先長さは全長—37mmになります。 ● $D \geq 32$ で9J~13J・16J・K・Lの場合刃先長さBは下表のようになります。 <table border="1"> <tr> <td>L(LC)</td> <td>Bmax</td> </tr> <tr> <td>50.0~59.9</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>60.0~69.9</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>70.0~79.9</td> <td>19</td> </tr> <tr> <td>80.0~</td> <td>19</td> </tr> </table>	L(LC)	Bmax	50.0~59.9	6	60.0~69.9	13	70.0~79.9	19	80.0~	19										
	L(LC)	Bmax																				
50.0~59.9	6																					
60.0~69.9	13																					
70.0~79.9	19																					
80.0~	19																					
LKC	全長公差変更 $L \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$																					
LKZ	全長公差変更 $L \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$																					

追加加工	記号	詳細
ツバ部	HC	ツバ径変更 $D \leq HC < D+3$ 指定0.1mm単位 ●厚板打抜きタイプ適用不可
	TC	ツバ厚変更 $2 \leq TC < 5$ 指定0.1mm単位 ●全長Lは(5-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じです。 ●厚板打抜きタイプ適用不可
	KC	廻り止め位置変更 指定1°単位 ●タップ付タイプのD=5適用不可
	WKC	廻り止め平行加工(2面) KC併用可。 ●タップ付タイプのD=5適用不可
	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 ●タップ付タイプ適用不可
	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 $0.5 \leq TCC \leq (H-D)/2$ ● $H \leq 5$ はTCC0.5になります。 ●厚板打抜きタイプ適用不可
	RC	リテーナ面に対してツバ部を-0.04~0に加工 ●ショルダータイプのみ適用
	TKC	ツバ厚公差変更 $\begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.02 \\ 0 \end{matrix}$ ●ショルダータイプのみ適用
	TKM	ツバ厚公差変更 $\begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$ ●ショルダータイプのみ適用
	シャンク部	SKC
		●D8~ 8H,12H,17J,18J以外 ①D4~6(加工幅0.5) W≤D-1.2 ②D8~(加工幅1) W≤D-2.2 8H,12H,17J,18J ③D4~6(加工幅0.5) P-K≤D-1.2 ④D8~(加工幅1) P-K≤D-2.2

■廻り止めキー位置

