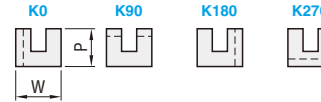


SPECIAL SHAPED STRAIGHT PUNCHES 異形状ストレートパンチ

④注) HPC・HMC・HKCで刃先形状にW寸法指定が入らない場合(2L、3Lなど)は、形状の最大幅で材質が決まります。

RoHS10	M 材質	H 硬度	S 表面処理	Type		
				標準	タップ付	キー溝付
W2.00~5.00 ^③ SKH51相当	61~64HRC	ノーマル	HPC	HMC	HKC	
			W5.01~30.00 ^③ SKD11相当	60~63HRC		
粉末ハイス鋼	64~67HRC	ノーマル	PHPC	PHMC	PHKC	
SKH51相当	61~64HRC	TiCN コーティング 表面硬度 3000HV	H-HSPC	H-HSMC	H-HSKC	
粉末ハイス鋼	64~67HRC	TiCN コーティング 表面硬度 3000HV	H-PHPC	H-PHMC	H-PHKC	

■キー溝位置：K指定



Order
注文例

W	区分No.	型式	区分No.	型式	L	指定0.01mm単位 P・W・A・B・C・R・S...	(T・K)
2.00~10.00	1	HPC 8J	1	HPC 8J	50	P10.55-W8.85-R2.50	
10.01~20.00	2	HPC 8J	2	HPC 8J	60	P19.62-W16.35-R4.50	
20.01~30.00	3	HPC 8J	3	HPC 8J	70	P28.25-W25.68-R6.20	



Delivery
出荷日

●ノーマル

8 日日出荷

●TiCNコーティング(H-)

12 日日出荷



Alterations
追加工

型式

区分No.

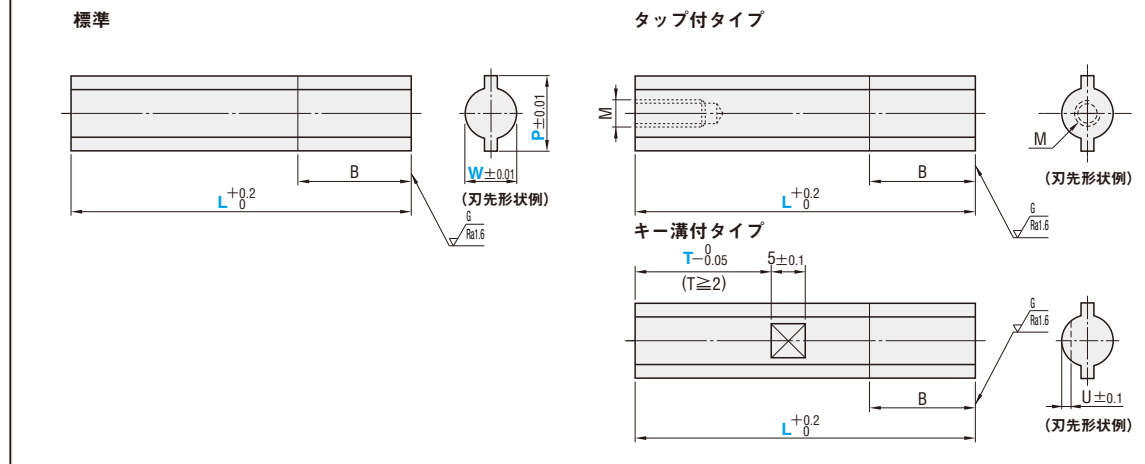
型式

L(LC)

P・W・A・B...

H-HSPC 8J - 1 - H-HSPC 8J - LC58.0 - P12.40 - W10.00 - R2.00 - LKC

追加工	記号	詳細
刃先	PKC	刃先公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \Rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ ⊗TiCNコーティング適用不可
全長	LC	全長変更 $30 \leq LC < L$ 指定0.1mm単位
	LKC	全長公差変更 $L \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$
キー溝	TKC	キー溝位置公差変更 $T \begin{matrix} 0 \\ -0.05 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$
	RTC	キー溝位置公差変更 $T \begin{matrix} 0 \\ -0.05 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$



型式	Type	刃先形状	L	W	P	2.00	5.01	10.01	15.01	20.01	25.01	M	U	B	
						5.00	10.00	15.00	20.00	25.00	30.00				
ノーマル 標準	ノーマル タップ付 キー溝付	2~12H	40	2.00~3.00	○	○	○					-	1.0	15	
				3.01~4.00	○	○	○								
		2~18J	50	4.01~5.00	○	○	○	○	○	○	○	○	3		4
				5.01~6.00	○	○	○	○	○	○	○	○	4		
		3~28K	60	6.01~8.00		○	○	○	○	○	○	○	5		5
				8.01~10.00		○	○	○	○	○	○	○	6		
2~7L	70	10.01~15.00			○	○	○	○	○	○	6	6			
		15.01~20.00				○	○	○	○	○	8				
TiCNコーティング	H-HSPC H-HSMC H-HSKC H-PHPC H-PHMC H-PHKC	刃先形状 P.887 から選択	80	20.01~25.00							○	8	1.5		
				25.01~30.00										○	

- ⊗コーティングパンチの場合 10J・13J・5K・10K・18K 適用不可
- ⊙コーティングパンチの有効コーティング範囲はB部ですが、S部(約10mm)にもごく薄いコーティング層が形成されます。非コーティング部の寸法は、コーティング層の厚み分(6~10ミクロン)マイナスします。

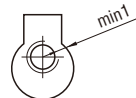


④キー溝部詳細



- ⊙タップMはP・W寸の短い寸法に準じます。
- ⊙刃先形状8H・18JのタップMはP寸法に対応します。
- ⊙8H・18JのP寸法は、K寸法が刃先寸法限度を超えないようにご指定ください。
- ⊙タップMのセンター位置は各刃先形状のセンター位置と同じです。(2L・3L形状は除く)
- ⊙2L・3L形状のタップMのセンター位置は各刃先の左右最大幅の中心位置となります。

- ⊙HMC・PHMC・H-HSMC・H-PHMCの加工限界
- ①刃先形状23K・25Kは製作不可
- ②タップと刃先の加工限界
- ③P・W寸法とタップM



P(W)	M
4.01~5.00	3
5.01~6.00	4
6.01~8.00	5
8.01~10.00	6
10.01~30.00	8