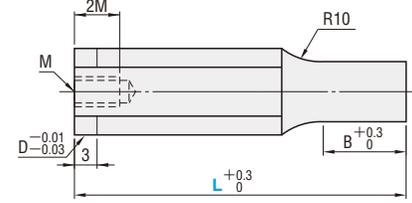


KEY FLAT SHANK TAPPED PUNCHES - α -processing[®] -

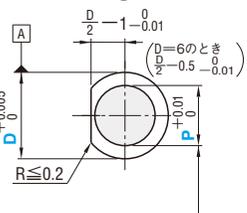
欠円シャンクタップ付パンチ

- α 処理[®] -

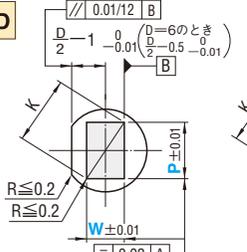
☞の参照ページはプレス金型用標準部品2017カタログをご参照ください。

	RoHS 10	シャंक径 D _{±0.005} 公差	材質 M 硬度 H	型式		刃先形状は下記A D R E Gより選択	
			SKD11相当 60~63HRC 表面100~120HV	GP-MP	A D R E G	S L X	 <p>刃先形状は下記A D R E Gより選択</p> <p>刃先先端エッジ部に微小Rがつきます。 WPC[®]処理よりも刃先先端エッジ部への影響を抑えられるのが特長です。</p>
			粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面100~120HV	GP-MPH	A D R E G		

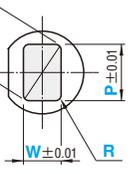
刃先形状 A



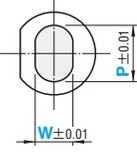
刃先形状 D



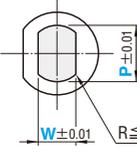
刃先形状 R



刃先形状 E



刃先形状 G



$P \geq W$
 $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$
 $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$

型式	Type	刃先形状	B 刃先長さ	D	指定0.01mm単位										B	M		
					L					A	D R E G			R				
					6	8	10	13	16		min. P	max. P	Kmax.				Wmax.	P·Wmin.
GP-MP GP-MPH	S	A	6	40	50	60	70	80	2.00~3.80	5.97	3.80	1.50	0.15 W/2未満	8	3			
				(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~5.80	7.97				5.80	2.00	
				10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~7.80				9.97	7.80	2.50
				13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00~10.80				12.97	10.80	3.00
				16	(40)	50	60	70	80	90	100	10.00~13.80				15.97	13.80	4.00
				20	(40)	50	60	70	80	90	100	13.00~17.80				19.97	17.80	5.00
	25	(40)	50	60	70	80	90	100	18.00~22.80	24.97	22.80	6.00						
	L	D	6	50	60	70	80	2.00~3.80	5.97	3.80	2.00	13	3					
				8	50	60	70	80	90	100	3.00~5.80			7.97	5.80	2.50		
				10	50	60	70	80	90	100	3.00~7.80			9.97	7.80	2.50		
				13	50	60	70	80	90	100	6.00~10.80			12.97	10.80	3.00		
				16	60	70	80	90	100	10.00~13.80	15.97			13.80	4.00			
				20	60	70	80	90	100	13.00~17.80	19.97			17.80	5.00			
	25	60	70	80	90	100	18.00~22.80	24.97	22.80	6.00								
	X	E	6	60	70	80	2.00~3.80	5.97	4.80	3.50	25	3						
				8	60	70	80	90	100	3.00~5.80			7.97	5.80	5.00			
				10	60	70	80	90	100	3.00~7.80			9.97	7.80	5.00			
				13	60	70	80	90	100	6.00~10.80			12.97	10.80	5.00			
				16	70	80	90	100	10.00~13.80	-			-	-	-			
				20	70	80	90	100	13.00~17.80	-			-	-	-			
	25	70	80	90	100	18.00~22.80	-	-	-	-								

☞L(40)→B=8 全長が(40)の場合、刃先長さは一律8mmになります。

Order 注文例

型式 - - - -

Delivery 出荷日 **6** 日日出荷

☞祝日が実働日数に重なる場合、納期が変更となります。
納期詳細はWOSにてご確認ください。

Alterations 追加加工

型式 - - - - - (BC·PKC·LKC...etc.)

追加加工	記号	刃先形状																					
		A	D R E G																				
刃先	PC WC	刃先寸法変更 PC ≥ $\frac{P_{min}}{2}$ 指定0.01mm単位 (PKC併用の場合0.001mm単位指定可)	刃先寸法変更 PC ≥ $\frac{P \cdot W_{min}}{2} \geq 0.80$ 指定0.01mm単位 ☞刃先X適用不可																				
		<table border="1"> <tr><th>P(PC)</th><th>Bmax</th></tr> <tr><td>1.000~1.999</td><td>20</td></tr> <tr><td>2.000~3.999</td><td>35</td></tr> <tr><td>4.000~5.999</td><td>45</td></tr> <tr><td>6.000~</td><td>60</td></tr> </table>	P(PC)	Bmax	1.000~1.999	20	2.000~3.999	35	4.000~5.999	45	6.000~	60	<table border="1"> <tr><th>P(PC)·W(WC)</th><th>Bmax</th></tr> <tr><td>0.80~1.49</td><td>8</td></tr> <tr><td>1.50~1.99</td><td>13</td></tr> <tr><td>2.00~3.49</td><td>19</td></tr> <tr><td>3.50~4.99</td><td>25</td></tr> <tr><td>5.00~</td><td>30</td></tr> </table>	P(PC)·W(WC)	Bmax	0.80~1.49	8	1.50~1.99	13	2.00~3.49	19	3.50~4.99	25
P(PC)	Bmax																						
1.000~1.999	20																						
2.000~3.999	35																						
4.000~5.999	45																						
6.000~	60																						
P(PC)·W(WC)	Bmax																						
0.80~1.49	8																						
1.50~1.99	13																						
2.00~3.49	19																						
3.50~4.99	25																						
5.00~	30																						
刃先	BC	刃先長変更 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定0.1mm単位 ☞全長Lは刃先長さBC+25mm以上必要です。	刃先長変更 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定0.1mm単位 ☞全長Lは刃先長さBC+30mm以上必要です。																				
刃先	PRC	刃先側端面R加工 0.1 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位 ☞PRC ≤ (P-0.2)/2 ☞PCC-GC併用不可																					
全長	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.1 ≤ PCC ≤ 1 指定0.1mm単位 ☞PCC ≤ (P-0.2)/2 ☞PRC-GC併用不可																					

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
刃先	GC	20° ≤ GC < 90° 指定1°単位 刃先長さB ≥ f+2 f = P/2 × tan(90° - GC°) 三角関数の真数表 ☞P.1771 ☞LKC-LKZ·PRC·PCC併用不可	
刃先	PKC	刃先公差変更 +0.01 ⇨ +0.005 0 (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P·W ± 0.01 ⇨ +0.01 0
全長	LC	全長変更 25+B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 ☞全長-刃先長さが25mm以下の場合、刃先長さは全長-25mmになります。 (LKC·LKZ併用の場合0.01mm単位指定可)	全長変更 30+B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 ☞全長-刃先長さが30mm以下の場合、刃先長さは全長-30mmになります。
全長	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)	
全長	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)	

パンチ