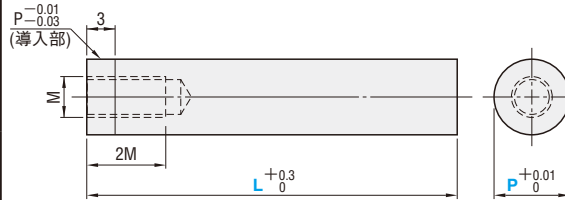


TAPPED STRAIGHT PUNCHES - α -processing® -
タップ付ストレートパンチ
 - α 処理® -

🔍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	M 材質 H 硬度	型式	形状
	SKD11相当 60~63HRC 表面1100~1200HV	P-MSPC		① 刃先先端エッジ部に微小Rがつきます。 ② 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。 ③ 処理範囲は刃先からL×70%までです。

型式		L							指定0.01mm単位		M
Type	呼び径								min. P max.		
P—MSPC	8	40	50	60	70	80	90	100	6.00～ 8.00	3	
	10								8.01～ 10.00	4	
	13								10.01～ 13.00	6	
	16								13.01～ 16.00		
	20								16.01～ 20.00		
	25								20.01～ 25.00		

❗呼び径はD寸加工前のブランク外径寸法です。

 Order
注文例

型式	—	L	—	P
P—MSPC 16	—	70	—	P14.73

 **Delivery**
出荷日

Alterations
追加工

型式 - L(LC) - P - (KC...etc.)
P-MSPC 16 - LC67.3 - P14.73 - LKC

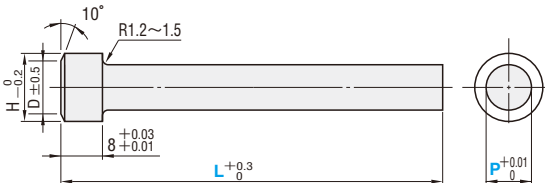
	追加加工	記号	詳細
刃先		PRC	刃先側端面R加工 $0.1 \leq \text{PRC} \leq 1$ 指定0.1mm単位 ◎PRC $\leq (P - 0.2) / 2$ ☒PCC・GC併用不可
		PCC	刃先側端面C面取り加工 $0.1 \leq \text{PCC} \leq 1$ 指定0.1mm単位 ☒PCC $\leq (P - 0.2) / 2$ ◎PRC・GC併用不可
		GC	20° ≤ GC < 90° 指定1° mm単位 ☒LKZ・LKZ・PRC・PCC併用不可 三角関数の真数表参照 P1771
		PKC	刃先公差変更 $P + \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \Rightarrow \begin{smallmatrix} +0.005 \\ 0 \end{smallmatrix}$ (P寸法0.001mm単位指定可)
全長		LC	全長変更 $30 \leq \text{LC} < 100$ 指定0.1mm単位 (LKZ・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可)
		LKC	全長公差 変 更 $L + \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \Rightarrow \begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
		LKZ	全長公差 変 更 $L + \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \Rightarrow \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix}$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)

刃先シャー角追加加工の詳細はP.62

	追加工	記号	詳細
刃先シャール角		2F	⊗ LKC・LK2併用不可 ⊗ PRC・PCC併用不可 ⊗ KC併用不可
		3F	⊗ LKC・LK2併用不可 ⊗ PRC・PCC併用不可 ⊗ KC併用不可
		4F	⊗ LKC・LK2併用不可 ⊗ PRC・PCC併用不可 ⊗ KC併用不可
		5F	① 全長公差± 0.3 ② 球面加工ではありません。 ⊗ LKC・LK2併用不可 ⊗ PRC・PCC併用不可 ⊗ KC併用不可 ⊗ PKC併用不可
		6F	⊗ LKC・LK2併用不可 ⊗ PRC・PCC併用不可 ⊗ KC併用不可
		7F	⊗ LKC・LK2併用不可 ⊗ PRC・PCC併用不可 ⊗ KC併用不可
その他		KC	 廻り止め 一面加工
		WKC	 廻り止め 二面加工 (平行)
		NDC	導入部無し $l=3 \Rightarrow l=0$

STRAIGHT PUNCHES FOR HEAVY LOAD - α -processing[®]-
厚板打抜き用ストレートパンチ
 - 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。

	RoHS10	M 材質 H 硬度	型式	形状
	SKH51相当 61~64HRC 表面1100~1200HV	P-AHC		① 刃先先端エッジ部に微小Rがつきます。 ② 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。 ③ 処理範囲は刃先からL×70%までです。 ④ D=呼び径
	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面1100~1200HV	P-APHC		

型式		L										指定0.01mm単位		H
Type	呼び径											min.	P	
P—AHC P—APHC	4	40	50	60	70	80					3.00	~ 4.00	9	
	5	40	50	60	70	80					4.00	~ 5.00	10	
	6	40	50	60	70	80					5.00	~ 6.00	11	
	8	40	50	60	70	80	90	100			6.00	~ 8.00	13	
	10	40	50	60	70	80	90	100			8.00	~ 10.00	15	
	13	40	50	60	70	80	90	100	110	120	10.00	~ 13.00	18	
	16	40	50	60	70	80	90	100	110	120	13.00	~ 16.00	21	
	20	40	50	60	70	80	90	100	110	120	16.00	~ 20.00	25	
	25	40	50	60	70	80	90	100	110	120	20.00	~ 25.00	30	

❗呼び径はD寸加工前のブランク外径寸法です。

 Order
注文例

型式	—	L	—	P
P-AHC 6	—	40	—	P5.50

 **Delivery 出荷日** 5 日目出荷


 Alterations
 追加加工
 型式
 -
 L(LC)
 -
 P
 - (PKC...etc.)
P-AHC 6
 -
LC45
 -
P5.50
 -
PKC-LKC

	追加加工	記号	詳細
刃先		PRC	刃先側端面R加工 $0.1 \leq \text{PRC} \leq 1$ 指定0.1mm単位  $\text{PRC} \leq (P - 0.2) / 2$  PRC併用不可
		PCC	刃先側端面C面取り加工 $0.1 \leq \text{PCC} \leq 1$ 指定0.1mm単位  $\text{PCC} \leq (P - 0.2) / 2$  PCC併用不可
		PKC	刃先公差変更 $p \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow \begin{smallmatrix} +0.005 \\ 0 \end{smallmatrix}$ (P寸法0.001mm単位指定可)
全長		LC	全長変更 20 $\leq$ LC<L 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可)
		LKC	全長公差変更 $L \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow \begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
		LKZ	全長公差変更 $L \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix}$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
ツバ部		KC	ツバ部廻り止め1面加工
		WKC	廻り止め平行加工 (2面)
		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
		HC	ツバ径変更 $P + 5 \leq \text{HC} < H$ 指定0.1mm単位  パンチつばは端面の平面部の寸法 ($D \pm 0.5$) は変わりません。

	追加工	記号	詳細
刃先シャール角		2F	⊗LKC・LKZ併用不可 ⊗PRC・PCC併用不可 ⊗KC・WKC・KFC併用不可
		3F	⊗LKC・LKZ併用不可 ⊗PRC・PCC併用不可 ⊗KC・WKC・KFC併用不可
		4F	⊗LKC・LKZ併用不可 ⊗PRC・PCC併用不可 ⊗KC・WKC・KFC併用不可
		5F	①全長公差L±0.3 ②球面加工ではありません。 ⊗LKC・LKZ併用不可 ⊗PRC・PCC併用不可 ⊗KC・WKC・KFC併用不可
		6F	⊗LKC・LKZ併用不可 ⊗PRC・PCC併用不可 ⊗KC・WKC・KFC併用不可
		7F	⊗LKC・LKZ併用不可 ⊗PRC・PCC併用不可 ⊗KC・WKC・KFC併用不可

刃先シャー角追加工の詳細はP.62