

P-TiCN 処理ショートパンチ

① $l = (3 < 5)$
 ※図①形状で $W < 3$ の場合、 $R13$ になります。

③ H-SMCHS · H-SMCHL ④ H-SMSHS · H-SMSHL ⑤ H-SMRHS · H-SMRHL ⑥ H-SMOHS · H-SMOHL
 ⑦ H-SMFHS · H-SMFHL

材質 SKH51 硬度 61 ~ 64HRC · 表面 3000HV シヤンク径 D 公差 Dm5

③ H-SMCPS · H-SMCPL ④ H-SMSPS · H-SMSPL ⑤ H-SMRPS · H-SMRPL ⑥ H-SMOPS · H-SMOPL
 ⑦ H-SMFPS · H-SMFPL

材質 粉末ハイス鋼 硬度 64 ~ 67HRC · 表面 3000HV シヤンク径 D 公差 Dm5

B 刃先長さ S · L (刃先長さ B → L > S)

●規格仕様

カタログ No.	D	L	指定 0.01mm 単位				B	H
			③	④	⑤	⑥		
③ H-SMCHS · H-SMCPS	3	25 30 35 40	1.00 ~ 2.99	2.95	1.00	0.15 ∩ W/2 未満 Rのみ	8	5
④ H-SMSHS · H-SMSPS	4		2.00 ~ 3.99	3.95	1.20			7
⑤ H-SMRHS · H-SMRPS	5		2.00 ~ 4.99	4.95	1.20			8
⑥ H-SMOHS · H-SMOPS	6		2.50 ~ 5.99	5.95	1.50			9
⑦ H-SMFHS · H-SMFPS	8		5.00 ~ 7.99	7.95	2.00			11
B 刃先長さ : S	10		7.00 ~ 9.99	9.95	2.50			13
③ H-SMCHL · H-SMCPL	3	30 35 40	1.00 ~ 2.99	2.95	1.00	0.15 ∩ W/2 未満 Rのみ	13	5
④ H-SMSHL · H-SMSPL	4		2.00 ~ 3.99	3.95	1.20			7
⑤ H-SMRHL · H-SMRPL	5		2.00 ~ 4.99	4.95	1.20			8
⑥ H-SMOHL · H-SMOPL	6		2.50 ~ 5.99	5.95	1.50			9
⑦ H-SMFHL · H-SMFPL	8		5.00 ~ 7.99	7.95	2.00			11
B 刃先長さ : L	10		7.00 ~ 9.99	9.95	2.50			13

① ③ : $P > D - 0.03 \dots l = 0$ 丸パンチで $P > D - 0.03$ の場合、 $D = \frac{D}{2}$ (導入部) はつきません。

●追加加工

追加加工	型式	◎	㊦㊧㊨㊩						
	PC	刃先寸法変更 $PC \geq \frac{P_{min}}{2}$ ✕ D3適用不可 指定0.01mm単位 (PKC併用の場合 0.001mm単位指定可) <table border="1"> <tr> <td>P (PC)</td> <td>Bmax</td> </tr> <tr> <td>0.50~0.99</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>1.00~</td> <td>20</td> </tr> </table>	P (PC)	Bmax	0.50~0.99	10	1.00~	20	
P (PC)	Bmax								
0.50~0.99	10								
1.00~	20								
	BC	刃先長変更 $2 \leq BC \leq Bmax$ 指定0.1mm単位 ❗ 全長Lは刃先長さ BC+15mm以上 が必要です。	<table border="1"> <tr> <td>P·W</td> <td>Bmax</td> </tr> <tr> <td>1.00~1.19</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>1.20~</td> <td>20</td> </tr> </table> 刃先長変更 $2 \leq BC \leq Bmax$ 指定0.1mm単位 ❗ 全長Lは刃先長さ BC+15mm以上 が必要です。	P·W	Bmax	1.00~1.19	15	1.20~	20
P·W	Bmax								
1.00~1.19	15								
1.20~	20								
	PRC	刃先側端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 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 $0.3 \leq PCC \leq 1$ 指定0.1mm単位 ❗ $PCC \leq (P-0.2)/2$ ✕ PRC・GC併用不可							
	GC	$20^\circ \leq GC < 90^\circ$ 指定1°単位 刃先長さB $\geq f+2$ $f = P/2 \times \tan(90^\circ - GC^\circ)$ ✕ $P < 1.0$ 適用不可 ✕ LKC・PRC・PCC併用不可							
	PKC	刃先公差変更 $P + 0.01 \rightarrow +0.005$ ❗ P寸法0.001mm 単位指定可	刃先公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow +0.01$ 0						
	LC	全長変更 $15+B(BC) \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 ❗ 全長一刃先長さが15mm以下の場合、 刃先長さは全長一15mmになります。 (LKC併用の場合LC0.01mm単位指定可)							

追加加工	型式	◎	㊦㊧㊨㊩
	LKC	全長公差変更 $L + 0.3 \rightarrow +0.05$ 0	
	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	廻り止め 位置変更 指定1°単位
	WKC	廻り止め 平行加工 (2面)	廻り止め 平行加工 (2面) KC併用可
	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	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
	NKC		廻り止め無し
	HC	ツバ径変更 $D \leq HC < H$	指定0.1mm単位
	TC	ツバ厚変更 $2 \leq TC < 3$ 指定0.1mm単位 (TKC・TKM併用の場合0.01mm単位指定可) ❗ 全長Lは(3-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じです。	
	TKC	ツバ厚公差変更 $T + 0.3 \rightarrow +0.02$ 0	
	TKM	ツバ厚公差変更 $T + 0.3 \rightarrow -0.02$ 0	
	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。 指定0.1mm単位 $0.5 \leq TCC \leq (H-D)/2$ ❗ $H \leq 5$ はTCC 0.5になります。	
	SKC	シャンク部フラット面加工 (1面) ・D3~6 ② $P \leq D-1.2$ ㊦ $W \leq D-1.2$ (加工幅0.5)	・D8~ ② $P \leq D-2.2$ ㊦ $W \leq D-2.2$ (加工幅1) ✕ KC・WKC・KFC併用不可
	NDC	導入部無し $D - 0.01$ -0.03	$l \geq 3 \rightarrow l = 0$

Order 注文例 形式D—全長—先端寸法—追加加工
 例 H-SMCHS10 — 30 — P8.05 —

Delivery 納期 6日目着
 (又は6日目発送)