
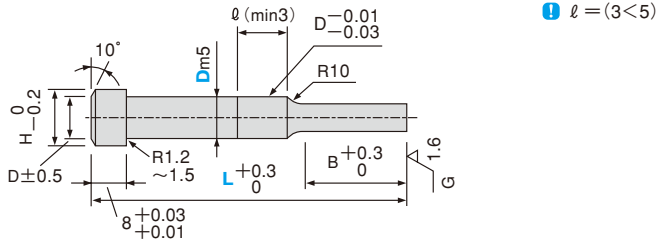
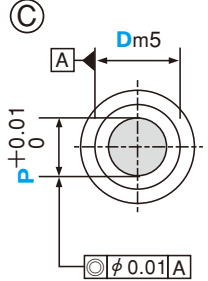


## 厚板用パンチ

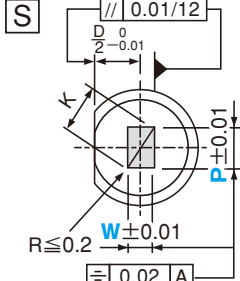




◎ C

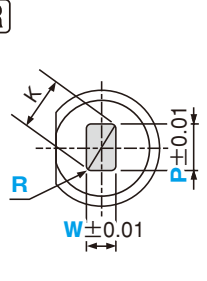


□ S



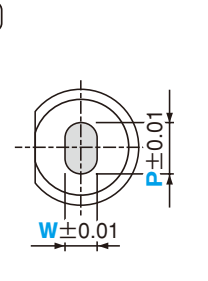
$P \geq W$   
 $R=0$ の指定可  
 $K = \sqrt{P^2 + W^2}$

□ R



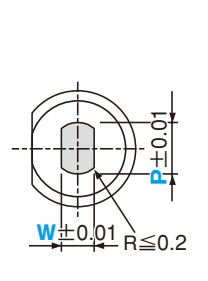
$P \geq W$   
 $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$   
 $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$

◎ O



P > W

□ F



P > W

**◎ACHS・ACHL □ASHS・ASHL □ARHS・ARHL ◎AOHS・AOHL □AFHS・AFHL**  
**材質 SKH51 硬度 61～64HRC シャンク径D公差 Dm5**

**◎ACPS・ACPL □ASPS・ASPL □ARPS・ARPL ◎AOPS・AOPL □AFPS・AFPL**  
**材質 粉末ハイス鋼 硬度 64～67HRC シャンク径D公差 Dm5**

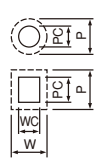




**B 刃先長さ S □ L □ (刃先長さ B → L > S)**














### ●規格仕様

カタログNo. 記号	D	L											指定0.01mm単位				B	H		
													◎	□ S □ R □ O □ F	□ R					
													min.P max.	P・K max.	P・W min.	R				
◎ACHS・ACPS □ASHS・ASPS □ARHS・ARPS ◎AOHS・AOPS □AFHS・AFPS B 刃先長さ: S □	5	50	60	70	80	90	100						2.00	4.99	4.97	1.20	0.15 ↓ W/2 未満 □のみ	8	10	
	6	50	60	70	80	90	100						2.00	5.99	5.97	1.50			11	
	8	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130			3.00	7.99	7.97	2.00		13	13	
	10	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130			3.00	9.99	9.97	2.50			15	
	13	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130			6.00	12.99	12.97	3.00		18		
	16	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130			10.00	15.99	15.97	4.00		19	21	
	20	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130			13.00	19.99	19.97	5.00			25	
	25	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130			18.00	24.99	24.97	6.00		30		
	◎ACHL・ACPL □ASHL・ASPL □ARHL・ARPL ◎AOHL・AOPL □AFHL・AFPL B 刃先長さ: L □	5	60	70	80	90	100						2.00	4.99	4.97	1.20		0.15 ↓ W/2 未満 □のみ	13	10
		6	60	70	80	90	100						2.00	5.99	5.97	1.50				11
8		60	70	80	90	100	110	120	130			3.00	7.99	7.97	2.00	19	13			
10		60	70	80	90	100	110	120	130			3.00	9.99	9.97	2.50		15			
13		60	70	80	90	100	110	120	130			6.00	12.99	12.97	3.00	18				
16		70	80	90	100	110	120	130				10.00	15.99	15.97	4.00	25	21			
20		70	80	90	100	110	120	130				13.00	19.99	19.97	5.00		25			
25		70	80	90	100	110	120	130				18.00	24.99	24.97	6.00	30				

- ①: L (50) → B = 8 全長が(50)の場合、刃先長さは一律8mmになります。
- ◎: P > D - 0.03... ℓ = 0 丸パンチで P > D - 0.03の場合、D<sup>-0.03</sup> (導入部) はつきません。
- S □ R □ O □ F: P・K > D - 0.05... ℓ = 0 変形パンチで P・K > D - 0.05の場合、D<sup>-0.05</sup> (導入部) はつきません。

## ●追加工

追加工	型式	◎	◎ S(R)O(F)																					
	PC WC	刃先寸法変更 $PC \geq \frac{P_{min}}{2}$ ① D5・6はPC $\geq 1.50$ 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 $PC \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2}$ $WC \geq \frac{PC}{2}$ ① D5・6は $\frac{PC}{WC} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位																					
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>P (PC)</th> <th>Bmax</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1.50~1.99</td><td>20</td></tr> <tr><td>2.00~3.99</td><td>35</td></tr> <tr><td>4.00~5.99</td><td>45</td></tr> <tr><td>6.00~</td><td>60</td></tr> </tbody> </table>	P (PC)	Bmax	1.50~1.99	20	2.00~3.99	35	4.00~5.99	45	6.00~	60	<table border="1"> <thead> <tr> <th>P(PC)・W(WC)</th> <th>Bmax</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1.00~1.49</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> </tbody> </table>	P(PC)・W(WC)	Bmax	1.00~1.49	8	1.50~1.99	13	2.00~3.49	19	3.50~4.99	25	5.00~
P (PC)	Bmax																							
1.50~1.99	20																							
2.00~3.99	35																							
4.00~5.99	45																							
6.00~	60																							
P(PC)・W(WC)	Bmax																							
1.00~1.49	8																							
1.50~1.99	13																							
2.00~3.49	19																							
3.50~4.99	25																							
5.00~	30																							
	BC	刃先長変更 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定0.1mm単位 ① 全長Lは刃先長さ BC+35mm以上必要です。	刃先長変更 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定0.1mm単位 ① 全長Lは刃先長さ BC+40mm以上必要です。																					
	PRC	刃先側端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定0.1mm単位 ① $PRC \leq (P-0.2)/2$ ☒ PCC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 ① $PCC \leq (P-0.2)/2$ ☒ PRC併用不可																						
	PKC	刃先公差変更 $P \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$ ① P寸法0.001mm 単位指定可	刃先公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$																					

追加工	型式	◎	◎ S(R)O(F)
	LC	全長変更 $35+B(BC) \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 ① 全長-刃先長さが35mm 以下の場合、刃先長さは 全長-35mmになります。 (LKC・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可)	全長変更 $40+B(BC) \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 ① 全長-刃先長さが40mm 以下の場合、刃先長さは 全長-40mmになります。
	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 $L \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$	
	KC	 ツバ部廻り止め 一面加工	 廻り止め $0^\circ$ 廻り止め $90^\circ$ 位置変更 $180^\circ$ 指定1°単位 $270^\circ$
	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 $0^\circ$ と角度 $90^\circ$ 指定加工 (2面) $180^\circ$ 指定1°単位 $270^\circ$ ☒ KC・WKC併用不可	 廻り止め $0^\circ$ と角度 $90^\circ$ 指定加工 (2面) $180^\circ$ 指定1°単位 $270^\circ$ ☒ KC・WKC併用不可
	NKC		 廻り止め無し
	SKC	 シャンク部フラット面加工 (1面) ・D5・6 ◎ P $\leq D-1.2$ ◎ P $\leq D-2.2$ S(R)O(F) W $\leq D-1.2$ (加工幅0.5) ・D8~ ◎ P $\leq D-2.2$ ◎ P $\leq D-2.2$ S(R)O(F) W $\leq D-2.2$ (加工幅1) ☒ KC・WKC・KFC併用不可	
	NDC	 導入部無し $D \begin{matrix} +0 \\ -0.01 \\ -0.03 \end{matrix}$	$\phi \geq 3 \rightarrow \phi = 0$

 Order 形式D-全長-先端寸法-追加工  
注文例 例 ACHS10-70-P9.0-

 Delivery 4日目着  
納期 (又は4日目発送)