
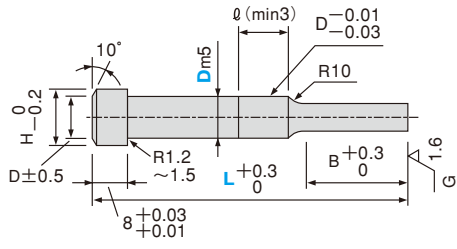
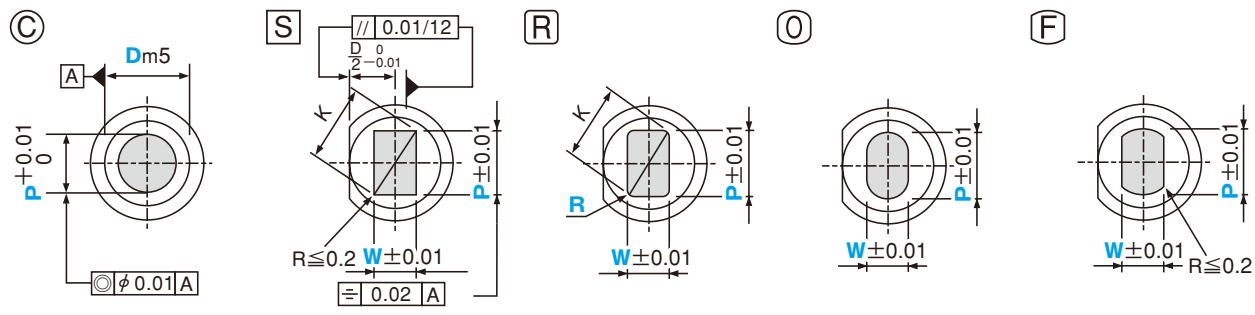


厚板用 TiC 処理パンチ

① $l = (3 < 5)$





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



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

$P > W$

$P > W$

◎ T-ACPS · T-ACPL **Ⓢ T-ASPS · T-ASPL** **Ⓡ T-ARPS · T-ARPL** **⓪ T-AOPS · T-AOPL** **ⓕ T-AFPS · T-AFPL**
 材質 粉末ハイス鋼 硬度 62 ~ 64HRC · 表面 3000HV 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	
								◎	Ⓢ	Ⓡ	⓪			ⓕ
							min.P	max.	P · K	max.	P · W	min.	R	
◎ T-ACPS Ⓢ T-ASPS Ⓡ T-ARPS ⓪ T-AOPS ⓕ T-AFPS B 刃先長さ: S 	5	50	60	70	80		2.00	4.99	4.97	1.20	0.15 ∩ W/2 未 満 Ⓡ の み	8	10	
	6	50	60	70	80		2.00	5.99	5.97	1.50			11	
	8	(50)	60	70	80	90	100	3.00	7.99	7.97		2.00	13	13
	10	(50)	60	70	80	90	100	3.00	9.99	9.97		2.50		15
	13	(50)	60	70	80	90	100	6.00	12.99	12.97		3.00	18	
	16	(50)	60	70	80	90	100	10.00	15.99	15.97		4.00	19	21
20	(50)	60	70	80	90	100	13.00	19.99	19.97	5.00		25		
25	(50)	60	70	80	90	100	18.00	24.99	24.97	6.00		30		
◎ T-ACPL Ⓢ T-ASPL Ⓡ T-ARPL ⓪ T-AOPL ⓕ T-AFPL B 刃先長さ: L 	5		60	70	80		2.00	4.99	4.97	1.20		0.15 ∩ W/2 未 満 Ⓡ の み	13	10
	6		60	70	80		2.00	5.99	5.97	1.50				11
	8		60	70	80	90	100	3.00	7.99	7.97	2.00		19	13
	10		60	70	80	90	100	3.00	9.99	9.97	2.50			15
	13		60	70	80	90	100	6.00	12.99	12.97	3.00		18	
	16			70	80	90	100	10.00	15.99	15.97	4.00		25	21
	20			70	80	90	100	13.00	19.99	19.97	5.00			25
25			70	80	90	100	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。

◎ : $P > D - 0.03 \dots l = 0$ 丸パンチで $P > D - 0.03$ の場合、 $D_{-0.01}^{+0.01}$ (導入部) はつきません。

Ⓢ Ⓡ ⓪ ⓕ : $P > D - 0.05 \dots l = 0$ 変形パンチで $P > D - 0.05$ の場合、 $D_{-0.01}^{+0.01}$ (導入部) はつきません。

●追加加工

追加加工	型式	◎	㊦㊧㊨㊩																				
	PC WC	刃先寸法変更 $PC \geq \frac{P_{min}}{2}$ ① D5・6はPC ≥ 1.50 指定0.01mm単位	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
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以上が必要です。	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以上が必要です。																				
	PRC	刃先側端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定0.1mm単位 ① $PRC \leq (P-0.2)/2$	—																				
	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。																				

追加加工	型式	◎	㊦㊧㊨㊩
	LKC	全長公差変更 $L \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$	—
	KC	ツバ部廻り止め一面加工	廻り止め 90° 180° 位置変更 270° 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
	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) ・D5・6 $\begin{matrix} 0.5 \\ 0 \end{matrix} \begin{matrix} \\ -0.01 \end{matrix}$ ◎ P $\leq D-1.2$ ㊦㊧㊨㊩ W $\leq D-1.2$ (加工幅0.5) ・D8~ ◎ 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	$\varnothing \geq 3 \rightarrow \varnothing = 0$

Order 注文例
形式D-全長-先端寸法-追加加工
例 T-ACPS10-70-P9.0-

Delivery 納期

 8日目着
 (又は8日目発送)