
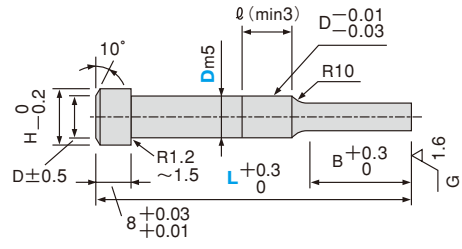
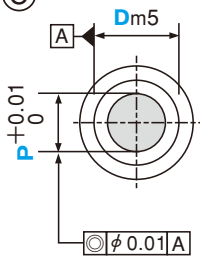


厚板用 P-TiCN 処理パンチ

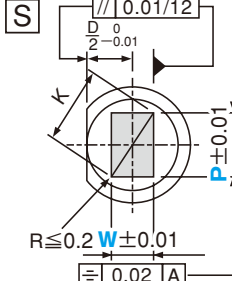
① $l = (3 < 5)$

③



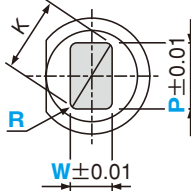
$P \pm 0.01$
 $Dm5$
 $\phi 0.01 A$

⑤



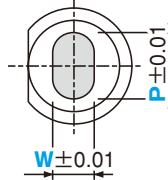
$D \begin{smallmatrix} 0 \\ 2-0.01 \end{smallmatrix}$
 $R \leq 0.2$
 $W \pm 0.01$
 $\pm 0.02 A$

④



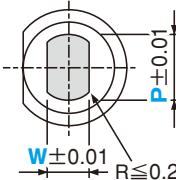
R
 $W \pm 0.01$

⑥



$W \pm 0.01$

⑦





$W \pm 0.01$
 $R \leq 0.2$

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



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

$P > W$

$P > W$

◎H-ACHS・H-ACHL **㊦H-ASHS・H-ASHL** **㊧H-ARHS・H-ARHL** **①H-AOHS・H-AOHL** **㊨H-AFHS・H-AFHL**
材質 SKH51 **硬度** 61 ~ 64HRC・表面 3000HV **シャンク径 D 公差** Dm5
◎H-ACPS・H-ACPL **㊩H-ASPS・H-ASPL** **㊪H-ARPS・H-ARPL** **②H-AOPS・H-AOPL** **㊫H-AFPS・H-AFPL**
材質 粉末ハイス鋼 **硬度** 64 ~ 67HRC・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	
										◎	㊦	㊧	①			㊨
									min.P	max.	P・K max.	P・W min.	R			
◎ H-ACHS・H-ACPS		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	
㊦ H-ASHS・H-ASPS		6	(50)	60	70	80	90	100	2.00 ~	5.99	5.97	1.50			11	
㊧ H-ARHS・H-ARPS		8	(50)	60	70	80	90	100	3.00 ~	7.99	7.97	2.00		13	13	
① H-AOHS・H-AOPS		10	(50)	60	70	80	90	100	3.00 ~	9.99	9.97	2.50			15	
㊨ H-AFHS・H-AFPS		13	(50)	60	70	80	90	100	6.00 ~	12.99	12.97	3.00		18		
B 刃先長さ: S 		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		
◎ H-ACHL・H-ACPL		5		60	70	80	90	100	2.00 ~	4.99	4.97	1.20		未 満 ㊧ のみ	13	10
㊦ H-ASHL・H-ASPL		6		60	70	80	90	100	2.00 ~	5.99	5.97	1.50				11
㊧ H-ARHL・H-ARPL		8		60	70	80	90	100	3.00 ~	7.99	7.97	2.00	19		13	
① H-AOHL・H-AOPL		10		60	70	80	90	100	3.00 ~	9.99	9.97	2.50			15	
㊨ H-AFHL・H-AFPL		13		60	70	80	90	100	6.00 ~	12.99	12.97	3.00	18			
B 刃先長さ: L 		16		70	80	90	100	110	10.00 ~	15.99	15.97	4.00	25		21	
		20		70	80	90	100	110	13.00 ~	19.99	19.97	5.00			25	
		25		70	80	90	100	110	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、 $D = \begin{smallmatrix} 0.01 \\ 0.03 \end{smallmatrix}$ (導入部) はつきません。
- ㊦ ㊧ ① ㊨ : $P \cdot K > D - 0.05 \dots l = 0$ 変形パンチで $P \cdot K > D - 0.05$ の場合、 $D = \begin{smallmatrix} 0.01 \\ 0.03 \end{smallmatrix}$ (導入部) はつきません。

●追加工

追加工	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 (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 $\geq \frac{P \cdot W_{min}}{2}$ 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~	30		
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 $PRC \leq (P-0.2)/2$ ② PRC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 $PCC \leq (P-0.2)/2$ ② PRC併用不可																									
	PKC	刃先公差変更 $P +0.01 \rightarrow +0.005$ ① P寸法0.001mm 単位指定可 ② D>13適用不可	刃先公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow +0.01$ ② D>13適用不可																								

追加工	型式	◎	◎	◎	◎
	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。		
	LKC	全長公差変更 $L +0.3 \rightarrow +0.05$ $0 \quad 0$			
	KC	ツバ部廻り止め 一面加工		廻り止め 0° 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 ③ 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 ③ 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 $\leq D-1.2$ ◎ S R O F W $\leq D-1.2$ (加工幅0.5) ・D8~ ◎ P $\leq D-2.2$ ◎ S R O F W $\leq D-2.2$ (加工幅1) ④ KC・WKC・KFC併用不可			
	NDC	導入部無し	$\phi \geq 3 \rightarrow \phi = 0$		

Order 形式D-全長-先端寸法-追加工
注文例 例 H-ACHS10 - 70 - P9.01 -

Delivery 納期 6日目着
(又は6日目発送)