

厚板用 P-TiCN 処理ノック付パンチ

① $l = (3 < 5)$

② $6^{+0.04}_{-0.02} \times \varnothing 1 (\varnothing 1 \geq 6)$

③ 13

④ 10°

⑤ $H - 0.2$

⑥ $D \pm 0.5$

⑦ $R 1.2$

⑧ $8^{+0.03}_{+0.01}$

⑨ $D m 5$

⑩ $l (\min 3)$

⑪ $D - 0.01$

⑫ $R 10$

⑬ $L + 0.3$

⑭ $B + 0.3$

⑮ 1.6

⑯ G

⑰ $\phi 0.01 A$

⑱ $0.01/12$

⑲ $D - 0.01$

⑳ $R \leq 0.2$

㉑ $W \pm 0.01$

㉒ $P \pm 0.01$

㉓ K

㉔ R

㉕ $W \pm 0.01$

㉖ $P > W$

㉗ $W \pm 0.01$

㉘ $P > W$

㉙ $W \pm 0.01$

㉚ $R \leq 0.2$

㉛ $P \geq W$

㉜ $R = 0$ の指定可

㉝ $K = \sqrt{P^2 + W^2}$

㉞ $P \geq W$

㉟ $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$

㊱ $K = \sqrt{(P - 2R)^2 + (W - 2R)^2} + 2R$

㊲ $P > W$

㊳ $P > W$

◎ H-ANCHS・H-ANCHL ◻ H-ANSHS・H-ANSHL ◻ H-ANRHS・H-ANRHL ○ H-ANOHS・H-ANOHL ◻ H-ANFHS・H-ANFHL
 材質 SKH51 硬度 61 ~ 64HRC・表面 3000HV シャンク径 D 公差 Dm5 付属品 ノックピン INK6 - 25

◎ H-ANCPS・H-ANCPL ◻ H-ANSPS・H-ANSPL ◻ H-ANRPS・H-ANRPL ○ H-ANOPS・H-ANOPL ◻ H-ANFPS・H-ANFPL
 材質 粉末ハイス鋼 硬度 64 ~ 67HRC・表面 3000HV シャンク径 D 公差 Dm5 付属品 ノックピン INK6 - 25

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
			(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	◎	◻	○	◻	min.P max.	P・K max.		
◎ H-ANCHS・H-ANCPS	S	10	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	3.00 ~ 9.99	9.97	2.50	0.15 W/2 未満 Rのみ	13	15		
◻ H-ANSHS・H-ANSPL		13	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00 ~ 12.99	12.97	3.00				18	
◻ H-ANRHS・H-ANRPL	L	16	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	10.00 ~ 15.99	15.97	4.00		19	21		
○ H-ANOHS・H-ANOPS		20	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	13.00 ~ 19.99	19.97	5.00				25	
◻ H-ANFHS・H-ANFPS	25	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	18.00 ~ 24.99	24.97	6.00	30					
◎ H-ANCHL・H-ANCPL	L	10	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	3.00 ~ 9.99	9.97	2.50			19	15		
◻ H-ANSHL・H-ANSPL		13	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00 ~ 12.99	12.97	3.00	18					
◻ H-ANRHL・H-ANRPL	L	16	70	80	90	100	110	120	130	140	150	10.00 ~ 15.99	15.97	4.00	21						
○ H-ANOHL・H-ANOPL		20	70	80	90	100	110	120	130	140	150	13.00 ~ 19.99	19.97	5.00		25		25			
◻ H-ANFHL・H-ANFPL	25	70	80	90	100	110	120	130	140	150	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。

② : P > D - 0.03... l = 0 丸パンチで P > D - 0.03 の場合、D^{-0.01}_{-0.03} (導入部) はつきません。

③ ◻ ◻ ◻ ◻ : P・K > D - 0.05... l = 0 変形パンチで P・K > D - 0.05 の場合、D^{-0.01}_{-0.05} (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 $PC \geq \frac{P_{min}}{2}$ 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 $WC \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2}$ 指定0.01mm単位	<table border="1"> <thead> <tr> <th>P(PC)</th> <th>Bmax</th> <th>P(PC)・W(WC)</th> <th>Bmax</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.50~1.99</td> <td>20</td> <td>1.25~1.49</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>2.00~3.99</td> <td>35</td> <td>1.50~1.99</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>4.00~5.99</td> <td>45</td> <td>2.00~3.49</td> <td>19</td> </tr> <tr> <td>6.00~</td> <td>60</td> <td>3.50~4.99</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>5.00~</td> <td>30</td> </tr> </tbody> </table>	P(PC)	Bmax	P(PC)・W(WC)	Bmax	1.50~1.99	20	1.25~1.49	8	2.00~3.99	35	1.50~1.99	13	4.00~5.99	45	2.00~3.49	19	6.00~	60	3.50~4.99	25			5.00~	30	
		P(PC)	Bmax		P(PC)・W(WC)	Bmax																							
1.50~1.99	20	1.25~1.49	8																										
2.00~3.99	35	1.50~1.99	13																										
4.00~5.99	45	2.00~3.49	19																										
6.00~	60	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 ⓘ 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 ⓘ 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 ⓘ 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 ⓘ PCC $\leq (P-0.2)/2$ ⓧ PRC併用不可																											
	PKC	刃先公差変更 $P \pm 0.01 \rightarrow \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$ ⓘ P寸法0.001mm 単位指定可 ⓧ D>13適用不可	刃先公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ ⓧ 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 ⓘ 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 ⓘ 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 $L \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$			
	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	 廻り止め 90° 180° 270° 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		
	NDC	導入部無し $D \begin{matrix} -0.01 \\ -0.03 \end{matrix}$	$\phi \geq 3 \rightarrow \phi = 0$		

Order 注文例 形式D-全長-先端寸法-追加工
例 H-ANCHS10-70-P9.01-

Delivery 納期 6日目着
(又は6日目発送)