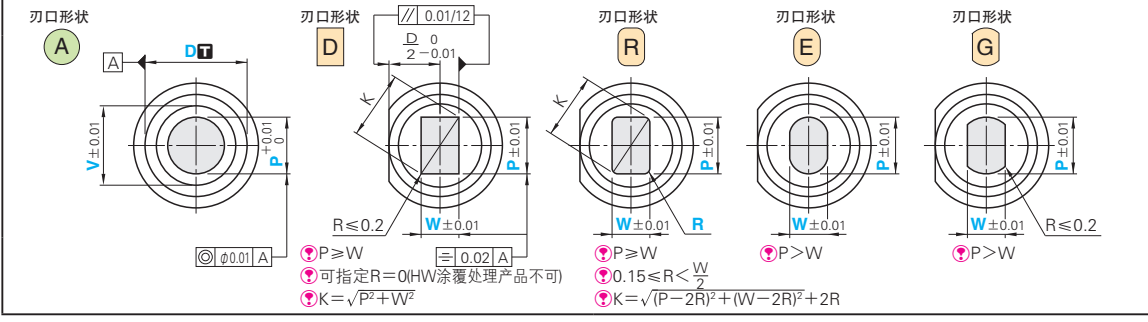
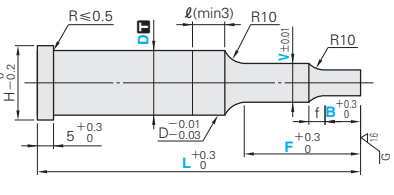




ショルダー2段パンチ ノーマル・コーティングTiCN処理・HWコート処理・HXコート処理ー 肩型台阶凸模 ー普通・TiCN涂覆处理・HW涂覆处理・HX涂覆处理ー



Type	杆径 D _h 公差	材质 硬度	Catalog No. Type				Shape 刃口形状	刃口形状按下图 刃口形状 A~G选择
			普通	TiCN涂覆处理 表面3000HV	HW涂覆处理 表面3000HV	HX涂覆处理 表面3000HV		
D _{m5}	±0.005	相当于SKD11 60~63HRC 相当于SKH51 61~64HRC 粉末高速钢 64~67HRC	SPTW	-	-	-	A	
			SHTW	H-SHTW	HW-SHTW	HX-SHTW		
D ₀ ^{+0.005}	±0	相当于SKD11 60~63HRC 相当于SKH51 61~64HRC 粉末高速钢 64~67HRC	PHTW	H-PHTW	HW-PHTW	HX-PHTW	D	
			A-SPTW	-	-	-	R	
			A-SHTW	AH-SHTW	AHW-SHTW	AHX-SHTW	E	
			A-PHTW	AH-PHTW	AHW-PHTW	AHX-PHTW	G	



Type	Shape 刃口形状	D	L (选择)	指定单位0.01mm		对角线 Kmax	指定单位0.1mm		V	指定单位0.1mm		H
				P	B		P-W	R		F	F	
SPTW SHTW PHTW	A	3	40·50·60·70·80	0.50~0.999	2.0~10.0	2.96	0.70(1.00)~1.49	2.0~8.0	B+f+2<F≤Fmax & A: F≤L-25 DREG: F≤L-30	V	5	
				1.00~1.999	2.0~20.0		1.50~1.99	2.0~13.0				
H-SHTW H-PHTW	D	4	40·50·60·70·80	0.50~0.999	2.0~10.0	3.96	0.80(1.00)~1.49	2.0~8.0	D>V>P+0.01	V	7	
				1.00~1.999	2.0~20.0		1.50~1.99	2.0~13.0				
HW-SHTW HW-PHTW	R	5	40·50·60·70·80	0.50~0.999	2.0~10.0	4.96	0.80(1.00)~1.49	2.0~8.0	A: (V-P)/2=X DREG: (V-W)/2=X	V	8	
				1.00~1.999	2.0~20.0		1.50~1.99	2.0~13.0				
HX-SHTW HX-PHTW	E	6	40·50·60·70·80	0.50~0.999	2.0~10.0	5.96	0.80(1.00)~1.49	2.0~8.0	A: (V-P)/2=X DREG: (V-W)/2=X	V	9	
				1.00~1.999	2.0~20.0		1.50~1.99	2.0~13.0				
A-SPTW A-SHTW A-PHTW	G	8	40·50·60·70·80 90·100	0.50~0.999	2.0~10.0	7.96	0.80(1.00)~1.49	2.0~8.0	A: (V-P)/2=X DREG: (V-W)/2=X	V	11	
				1.00~1.999	2.0~20.0		1.50~1.99	2.0~13.0				
AH-SHTW AH-PHTW	D	10	40·50·60·70·80 90·100	0.50~0.999	2.0~10.0	9.96	0.80(1.00)~1.49	2.0~8.0	A: (V-P)/2=X DREG: (V-W)/2=X	V	13	
				1.00~1.999	2.0~20.0		1.50~1.99	2.0~13.0				
AHW-SHTW AHW-PHTW	R	13	40·50·60·70·80 90·100	0.50~0.999	2.0~10.0	12.96	0.80(1.00)~1.49	2.0~8.0	A: (V-P)/2=X DREG: (V-W)/2=X	V	16	
				1.00~1.999	2.0~20.0		1.50~1.99	2.0~13.0				
AHX-SHTW AHX-PHTW	E	16	40·50·60·70·80 90·100	0.50~0.999	2.0~10.0	15.96	0.80(1.00)~1.49	2.0~8.0	A: (V-P)/2=X DREG: (V-W)/2=X	V	19	
				1.00~1.999	2.0~20.0		1.50~1.99	2.0~13.0				
		20	40·50·60·70·80 90·100	0.50~0.999	2.0~10.0	19.96	0.80(1.00)~1.49	2.0~8.0	A: (V-P)/2=X DREG: (V-W)/2=X	V	23	
				1.00~1.999	2.0~20.0		1.50~1.99	2.0~13.0				
		25	40·50·60·70·80 90·100	0.50~0.999	2.0~10.0	24.96	0.80(1.00)~1.49	2.0~8.0	A: (V-P)/2=X DREG: (V-W)/2=X	V	28	
				1.00~1.999	2.0~20.0		1.50~1.99	2.0~13.0				

① V>D-0.03...ℓ=0 V>D-0.03时, 不带 D₀^{+0.005}导入部。
② P·W(1.00)→TiCN涂覆处理·HW涂覆处理的P·W的最小值为1.00。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P - W - B - V - F - R(仅R)
SPTWA 10 - 80 - P9.50 - B30 - V9.80 - F45 - R0.5
A-PHTWR13 - 80 - P10.50 - W7.34 - B25 - V12.00 - F45 - R0.5

Delivery 交货期 3天发货
①上海·广州发货
②数量≥201时, 请另询交货期。
●普通型
●TiCN·HW涂覆处理
①上海·广州发货
②数量≥201时, 请另询交货期。
Alterations 追加加工 Catalog No. - L(LC·LCT·LMT) - P - W - B - V - F - R(仅R) - (HC·TC·KC...etc.)
SPTWA 10 - LC72 - P4.80 - B10 - V6.80 - F40 - HC12

Alterations 追加加工 Catalog No. - L(LC·LCT·LMT) - P - W - B - V - F - R(仅R) - (HC·TC·KC...etc.)
SPTWA 10 - LC72 - P4.80 - B10 - V6.80 - F40 - HC12

Alterations	Code	A	DREG
刃口抛光加工	SC	刃口抛光加工 ①P尺寸公差, 指定单位不变。 ②TiCN涂覆处理前对母材进行精加工。 ③HW涂覆处理·HX涂覆处理不适用 ④刃口形状不可指定倒角R=0	
刃口侧端面R加工	PRC	刃口侧端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm ①PRC≤(P-0.2)/2 ②不可与PCC·GC并用 ③HW涂覆处理时为 PRC±0.1。	
刃口侧端面C倒角加工	PCC	刃口侧端面C倒角加工 0.3≤PCC≤1 指定单位0.1mm ①PCC≤(P-0.2)/2 ②不可与PRC·GC并用 ③HW涂覆处理时为 PCC±0.1。	
20°<GC<90° 指定单位1°	GC	20°<GC<90° 指定单位1° 刃口长度B≥g+2 g=P/2×tan(90°-GC°) ①SC并用时, 前端刃口带圆角。 ②P<1.0不适用 ③不可与LKC·LKZ·LCT·LMT·PRC·PCC并用 ④TiCN涂覆处理·HW涂覆处理不适用	
变更刃口尺寸公差	PKC	变更刃口尺寸公差 P+0.01 → +0.005 ①PR指定单位可为0.001mm ②TiCN涂覆处理·HW涂覆处理不适用于D>13 ③HX涂覆处理不适用	变更刃口尺寸公差 P·W±0.01 → +0.01 0
变更刃口尺寸公差	VKC	变更刃口尺寸公差 V±0.01 → +0.005 ①WR指定单位可为0.001mm ②TiCN涂覆处理·HW涂覆处理不适用于D>13 ③HX涂覆处理不适用	变更刃口尺寸公差 V±0.01 → +0.01 0
变更全长	LC	变更全长 25+F≤LC<L 指定单位0.1mm (LKZ·LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm)	变更全长 30+F≤LC<L 指定单位0.1mm
通过1个代码即可同时变更凸缘厚度公差、全长。指定范围、指定单位、订货方法、注意事项(①)与LC相同。	LCT	TKC 变更凸缘厚度公差 T+0.3 → +0.02 0	变更 LC 全长公差 L+0.3 → +0.1 0
通过1个代码即可同时变更凸缘厚度公差、全长。指定范围、指定单位、订货方法、注意事项(①)与LC相同。	LMT	TKM 变更凸缘厚度公差 T+0.3 → +0.02 0	变更 LC 全长公差 L+0.3 → +0.1 0
变更全长公差	LKC	变更全长公差 L+0.3 → +0.05 0	
变更全长公差	LKZ	变更全长公差 L+0.3 → +0.01 0	①TiCN涂覆处理·HW涂覆处理不适用

Alterations	Code	A	DREG
凸缘部单面止回加工	KC	凸缘部单面止回加工	变更止回位置 指定单位1°
止回平行加工(双面)	WKC	止回平行加工(双面)	止回平行加工(双面) 可与KC并用。
止回0°和角度指定加工(双面)	KFC	止回0°和角度指定加工(双面) 指定单位1° ①不可与KC·WKC并用	止回0°和角度指定加工(双面) 指定单位1° ①不可与KC·WKC并用
无凸缘型	NKC	无凸缘型	与固定块套装出货对应品不适用
变更凸缘直径	HC	变更凸缘直径 D≤HC<H ①与固定块套装出货对应品不适用	指定单位0.1mm
提升凸缘头部的强度	TC	提升凸缘头部的强度 ①TKC·TKM·LCT·LMT并用时, 指定单位可为0.01mm ②全长L缩短(5-TC)。 ③LCT·LCT·LMT并用时, 全长与指定尺寸相同。 ④与固定块套装出货对应品不适用	
变更凸缘厚度公差	TKC	变更凸缘厚度公差 T+0.3 → +0.02 0	
变更凸缘厚度公差	TKM	变更凸缘厚度公差 T+0.3 → -0.02 0	
凸缘部C倒角加工	TCC	凸缘部C倒角加工 提升凸缘头部的强度。P.1653 指定单位0.1mm 0.5≤TCC≤(H-D)/2 ①H≤5时, TCC为0.5。	
相对于固定块表面, 凸缘部-0.04~0加工。	RC	相对于固定块表面, 凸缘部-0.04~0加工。 ①+0.005型不适用	
杆部平面加工(单面)	SKC	杆部平面加工(单面) ·D3~6 V≤D-1.2 (加工宽度0.5) ·D8~ V≤D-2.2 (加工宽度1) ①不可与KC·WKC·KFC并用 ②与固定块套装出货对应品不适用	
无导入部	NDC	无导入部 ℓ≥3→ℓ=0 ①与固定块套装出货对应品不适用	