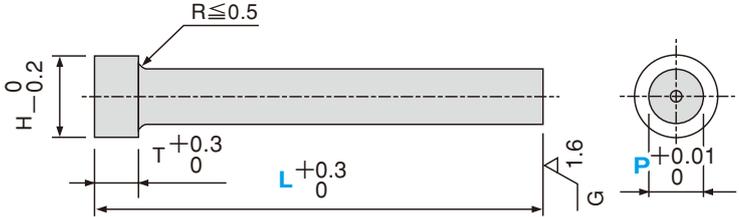


ストレートパンチ P-TiCN 処理



①：コーティングは刃先端面と刃先径（P）に行っています。
（ツバ部にはコーティングされません。）



H-QCH
材質 SKH51 硬度 61 ~ 64HRC ・ 表面 3000HV

H-QCP
材質 粉末ハイス鋼 硬度 64 ~ 67HRC ・ 表面 3000HV

●規格仕様

記号	カタログ No.	L										指定 0.01 mm 単位		H	T
		No.											min.		
H-QCH	4	40	50	60	70	80						3.00 ~ 4.00	7	5	
	5	40	50	60	70	80						4.00 ~ 5.00	8		
	6	40	50	60	70	80						5.00 ~ 6.00	9		
	8	40	50	60	70	80	90	100			6.00 ~ 8.00	11			
H-QCP	10	40	50	60	70	80	90	100			8.00 ~ 10.00	13			
	13	40	50	60	70	80	90	100	110	120	10.00 ~ 13.00	16			
	16	40	50	60	70	80	90	100	110	120	13.00 ~ 16.00	19			
	20	40	50	60	70	80	90	100	110	120	16.00 ~ 20.00	23			
	25	40	50	60	70	80	90	100	110	120	20.00 ~ 25.00	28			

●追加工

追加工	型式	Spec.
	PRC	刃先側端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位 ① PRC ≤ (P - 0.2) / 2 ❌ PCC・GC併用不可
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定0.1mm単位 ① PCC ≤ (P - 0.2) / 2 ❌ PRC・GC併用不可
	GC	20° ≤ GC < 90° 指定1°mm単位 ❌ LKC・PRC・PCC併用不可
	LC	全長変更 20 ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可)
	LKC	全長公差変更 L +0.3 / 0 → +0.05 / 0 ❌ GC併用不可

追加工	型式	Spec.
	KC	ツバ部廻り止め一面加工
	WKC	廻り止め平行加工（2面）
	KFC	廻り止め0°と角度指定加工（2面） 0° 90° 180° 270° 指定1°単位 ❌ KC・WKC併用不可
	TC	ツバ厚変更 4.0 ≤ TC < T 指定0.1mm単位 (TKC・TKM併用の場合0.01mm単位指定可) ① 全長Lは(T - TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同寸法です。
	TKC	ツバ厚公差変更 T +0.3 / 0 → +0.02 / 0
	TKM	ツバ厚公差変更 T +0.3 / 0 → 0 / -0.02
	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。 0.5 ≤ TCC ≤ (H - D) / 2 指定0.1mm単位 ① H ≤ 5はTCC 0.5になります。



Order
注文例

形式 No. - 全長 - 先端寸法 - 追加工

例 **H-QCH6 - 40 - P5.50 -**



Delivery
納期

6 日目着
(又は 6 日目発送)