



พินซ์สำหรับงานหนัก พิวัดมัน (PUNCHES FOR HEAVY LOAD - LAPPING TYPE)

ชนิด (Type)	ลำตัวพินซ์ (Shank dia.) ØD	STEEL GRADE M HARDNESS H	Catalog No.			รูปร่างของปลายพินซ์เลือกจากรูป A E ตามภาพด้านล่าง (Tip shape can selected from A E in figure below)
			Type	B Point length	Shape	
	Dm5	SKH51 61-64HRC	L-AP			
		HAP40 64-67HRC	L-APH			
	D ^{+0.005} ₀	SKH51 61-64HRC	AL-AP			
		HAP40 64-67HRC	AL-APH			

Shape A	Shape B	Shape C	Shape D	Shape E

Catalog No.			ØD	L	0.001 mm.					0.01 mm.	B	H
Type	B Point length	Shape			A	B	C	D	E	E		
					min. P	max. P-Kmax.	P-Wmin.	R				
L-AP L-APH	ระยะคมตัดสั้น S	A B C	8	(50) 60 70 80 90 100	3.000~7.990	7.970	2.000	0.20≤R<W/2 (E only)	13	13		
			10	(50) 60 70 80 90 100	3.000~9.990	9.970	2.500			15		
			13	(50) 60 70 80 90 100	6.000~12.990	12.970	3.000			18		
			16	(50) 60 70 80 90 100	10.000~15.990	15.970	4.000			21		
			20	(50) 60 70 80 90 100	13.000~19.990	19.970	5.000			25		
AL-AP AL-APH	ระยะคมตัดยาว L	D E	8	60 70 80 90 100	3.000~7.990	7.970	2.000		13			
			10	60 70 80 90 100	3.000~9.990	9.970	2.500		15			
			13	60 70 80 90 100	6.000~12.990	12.970	3.000		18			
			16	70 80 90 100	10.000~15.990	15.970	4.000		21			
			20	70 80 90 100	13.000~19.990	19.970	5.000		25			
			25	70 80 90 100	18.000~24.990	24.970	6.000	30				

Order Catalog No. ØD - L - P - W - R(E only)

L-APSA 20 - 80 - P15.000
AL-APSC 25 - 80 - P18.000 - W10.00

หมายเหตุ: สำหรับพินซ์กลม ถ้าค่า P>D-0.03 จะไม่มีการเจียรตกลบ ØD^{-0.01}_{0.03} (For round punches, when P>D-0.03, there will be no grinding relief of ØD^{-0.01}_{0.03})
 สำหรับพินซ์รูปร่างอื่น ถ้าค่า P หรือ K>D-0.05 จะไม่มีการเจียรตกลบ ØD^{-0.01}_{0.03} (For shaped punches, when P or K>D-0.05, there will be no grinding relief of ØD^{-0.01}_{0.03})
 ถ้า L = (50) ค่า B จะเป็น 8 เท่านี้ (when L = (50), "B" value will be 8 uniformly)