

-ショルダー-		RoHS10	シャンク径 D公差	■材質 H硬度	型式	形状
-	-	-	SKD11相当 60~63HRC	SPMUA	SPMUA	
-欠円シャンク-	-	RoHS10	SKD11相当 60~63HRC	G-SPMUA	G-SPMUA	
-タップ付-	-	RoHS10	SKD11相当 60~63HRC	MPMUA	MPMUA	
-	-	-	粉末ハイス鋼 64~67HRC	PHMUA	PHMUA	

B	H	V	M	型式		指定0.1mm単位	指定0.01mm単位	指定0.1mm単位
				Type	D			
-	-	-	-	ショルダー	SPMUA SHMUA PHMUA	30.0 ~ 90.0	1.00 ~ 2.00 1.00 ~ 3.00 2.00 ~ 4.00 2.00 ~ 5.00 3.00 ~ 7.00	28 ≤ F ≤ L - C - 2.0
8	7 8 9 11 13 16 19 23 28	-	-	欠円シャンク	G-SPMUA G-SHMUA G-PHMUA	40.0 ~ 90.0	1.00 ~ 1.80 2.00 ~ 2.80 2.00 ~ 3.80 3.00 ~ 4.80 3.00 ~ 6.80 6.00 ~ 9.80	29 ≤ F ≤ L - C - 2.0 and B ≥ L - F + 2.0
13	11 13 16 19 23 28	-	-	タップ付	MPMUA MPHMUA	50.0 ~ 100.0	10.00 ~ 12.80 13.00 ~ 16.80 18.00 ~ 21.80	28 ≤ F ≤ L - C - 2.0
-	7 8 9 11 13 16 19 23 28	-	-	-	6	30.0 ~ 70.0 30.0 ~ 90.0	2.00 ~ 4.00 2.00 ~ 5.00 3.00 ~ 7.00 3.00 ~ 9.00 6.00 ~ 12.00 10.00 ~ 15.00 13.00 ~ 19.00 18.00 ~ 24.00	28 ≤ F ≤ L - C - 2.0



型式 - L - P - F
SPMUA 5 - 60.0 - P4.0 - F37.0
G-SHMUA 10 - 70.0 - P6.6 - F65.0



3 日目出荷 急 ストーカ A



型式 - L - P - F - (PKC etc.)
SPMUA 5 - 55.0 - P2.40 - F51.0 - PKC



刃先寸法変更
PC $\geq \frac{P_{min}}{2} \geq 1.00$
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
 $P^{+0.01} \Rightarrow +0.005$
(P寸法0.001mm単位指定可)



全長公差
変更
 $L^{+0.3} \Rightarrow +0.05$
(L寸法0.01mm単位指定可)



全長公差
変更
 $L^{+0.3} \Rightarrow +0.01$
(L寸法0.01mm単位指定可)



シャンク部
寸法公差
変更
 $F^{+0.3} \Rightarrow +0.05$



導入部無し
 $\ell \geq 3 \Rightarrow \ell = 0$
タップ付適用不可



刃先止め
一面加工
タップ付D5適用不可
欠円シャンク適用不可



刃先止め平行
加工(2面)
タップ付D5適用不可
欠円シャンク適用不可



ツバ径変更
 $D \leq H < H$
指定0.1mm単位
タップ付適用不可



ツバ厚変更
 $2 \leq TC \leq 5$
指定0.1mm単位
(TK-TKM併用の
場合0.01mm単位指定可)
全長Lは指定寸法のままで。
タップ付適用不可



ツバ厚公差
変更
 $T^{+0.3} \Rightarrow 0$
適用不可
(TKC併用の場合T寸法0.01mm単位指定可)



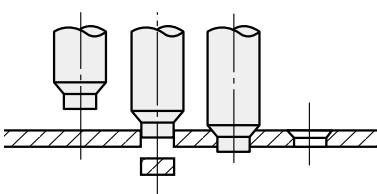
ツバ厚公差
変更
 $T^{+0.3} \Rightarrow -0.02$
適用不可
(TKM併用の場合T寸法0.01mm単位指定可)



ツバC面加工
パンチ頭部の強度UPになります。
指定0.1mm単位
 $0.5 \leq TCC \leq (H-D)/2$
H≤5はTCC 0.5になります。
タップ付
適用不可



Example
使用例



打抜きと同時に面打ちを行います。
1回の工程で面打ちが可能です。