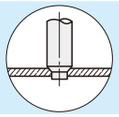
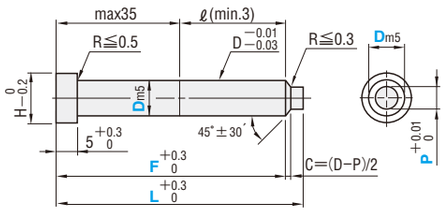
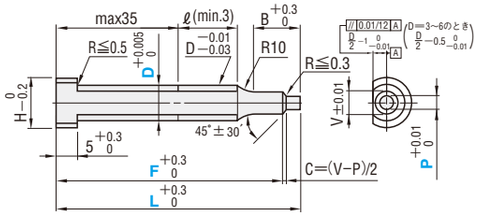
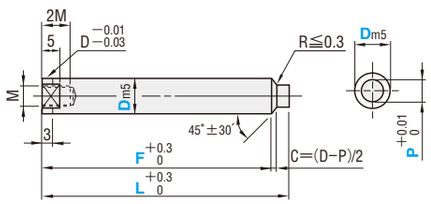
CHAMFERING PUNCHES －STRAIGHT TIP－

面打ちパンチ

－刃先ストレート－



	シャンク径 D公差	M材質 H硬度	型式	形状
－ショルダー－ RoHS10	Dm5	SKD11相当 60～63HRC	SPMUA	
		SKH51相当 61～64HRC	SHMUA	
		粉末ハイス鋼 64～67HRC	PHMUA	
－欠円シャンク－ RoHS10	D +0.005 0	SKD11相当 60～63HRC	G－SPMUA	
		SKH51相当 61～64HRC	G－SHMUA	
		粉末ハイス鋼 64～67HRC	G－PHMUA	
－タップ付－ RoHS10	Dm5	SKD11相当 60～63HRC	MPMUA	
		粉末ハイス鋼 64～67HRC	MPHMUA	

B	H	V	M	型式 Type	D	指定0.1mm単位 L	指定0.01mm単位 min. P max.	指定0.1mm単位 F
—	5	—	—	ショルダー SPMUA SHMUA PHMUA	3	30.0～ 90.0	1.00～ 2.00	28≦F≦L－C－2.0
	7				4		1.00～ 3.00	
	8				5		2.00～ 4.00	
	9				6		2.00～ 5.00	
	11				8		3.00～ 7.00	
	13				10	30.0～100.0	3.00～ 9.00	
	16				13		6.00～12.00	
	19				16		10.00～15.00	
	23				20		13.00～19.00	
	28				25		18.00～24.00	
8	7	2.8	—	欠円シャンク G－SPMUA G－SHMUA G－PHMUA	4	40.0～ 90.0	1.00～ 1.80	29≦F≦L－C－2.0 and B≧L－F＋2.0
	8	3.8			5		2.00～ 2.80	
	9	4.8			6		2.00～ 3.80	
13	11	5.8			8		3.00～ 4.80	
	13	7.8			10	50.0～100.0	3.00～ 6.80	
	16	10.8			13		6.00～ 9.80	
19	19	13.8			16		10.00～12.80	
	23	17.8			20		13.00～16.80	
	28	22.8			25		18.00～21.80	
—	—	—	3	タップ付 MPMUA MPHMUA	5	30.0～ 70.0	2.00～ 4.00	28≦F≦L－C－2.0
					6		2.00～ 5.00	
			4		8	30.0～ 90.0	3.00～ 7.00	
			5		10		3.00～ 9.00	
			6		13		6.00～12.00	
					16		10.00～15.00	
					20		13.00～19.00	
					25		18.00～24.00	

P	L－F
1.00～1.99	20以下
2.00～3.99	35以下
4.00～5.99	45以下
6.00～	50以下

Order 注文例

型式 － L － P － F

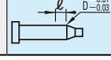
SPMUA 5 － 60.0 － P4.0 － F37.0

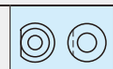
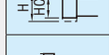
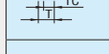
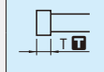
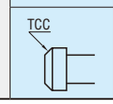
G－SHMUA 10 － 70.0 － P6.6 － F65.0

Delivery 出荷日 3 日目出荷 急 ストーク A

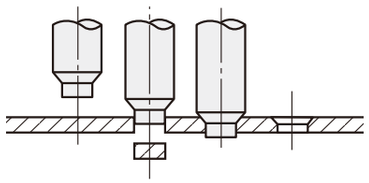
Alterations 追加工 型式 － L － P － F － (PKC…etc.)

SPMUA 5 － 55.0 － P2.40 － F51.0 － PKC

	追加工	記号	詳細
刃先		PC	刃先寸法変更 PC≧ Pmin. / 2 ≧1.00 指定0.01mm単位 (PKC併用の場合0.001mm単位指定可)
		PKC	刃先公差変更 P +0.01 0 ⇨ +0.005 0 (P寸法0.001mm単位指定可)
全長		LKC	全長公差変更 L +0.3 0 ⇨ +0.05 0 (L寸法0.01mm単位指定可)
		LKZ	全長公差変更 L +0.3 0 ⇨ +0.01 0 (L寸法0.01mm単位指定可)
シャンク部		FKC	F寸法公差変更 F +0.3 0 ⇨ +0.05 0
		NDC	導入部無し ℓ≧3⇨ℓ＝0 ⊗タップ付適用不可

	追加工	記号	詳細
ツバ部		KC	廻り止め一面加工 ⊗タップ付D5適用不可 ⊗欠円シャンク適用不可
		WKC	廻り止め平行加工(2面) ⊗タップ付D5適用不可 ⊗欠円シャンク適用不可
		HC	ツバ径変更 D≦HC＜H 指定0.1mm単位 ⊗タップ付適用不可
		TC	ツバ厚変更 2≦TC＜5 指定0.1mm単位 (TKC・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す。 ⊗タップ付適用不可
		TKC	ツバ厚公差変更 T +0.3 0 ⇨ +0.02 0 ⊗タップ付適用不可 (TC併用の場合T寸法0.01mm単位指定可)
		TKM	ツバ厚公差変更 T +0.3 0 ⇨ 0 −0.02 ⊗タップ付適用不可 (TC併用の場合T寸法0.01mm単位指定可)
		TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。 P.1721 指定0.1mm単位 0.5≦TCC≦(H－D)/2 ⊗タップ付適用不可 H≦5はTCC 0.5になります。

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。