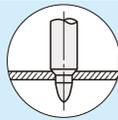


CHAMFERING PUNCHES —PILOT TIP, TiCN COATING・DLC COATING・NW COATING—  
**面打ちパンチ**  
 —先端パイロット/TiCNコーティング・DLCコーティング・NWコーティング(DLCコーティング+WPC®処理)—



**関連ページ**  
 TiCNコーティング P.1724  
 DLCコーティング P.1731  
 NWコーティング P.1731

—ショルダー—	RoHS 10	S 表面処理	M 材質 H 硬度	型式	形状
—TiCNコーティング—		TiCNコーティング 表面処理3000HV	SKH51相当 61~64HRC	TiCNコーティング <b>H-HSRMUA</b>	<p>①コーティング処理品の先端の研磨はコーティング前に行っております。                  ②RT(※) → P&lt;8の先端には危険防止のために丸みをつけてあります。先端を鋭角のままにする場合は(RT0)とご指定ください。(NWコーティング適用不可)                  ③先端R部の長さは製品データ「パンチR部長さ」をご参照ください。 P.1712</p>
—DLCコーティング—		DLCコーティング 表面処理3000HV	SKH51相当 61~64HRC	DLCコーティング NWコーティング <b>N-HSRMUA</b> <b>NW-HSRMUA</b>	
—欠円シャンク—	RoHS 10	TiCNコーティング 表面処理3000HV	SKH51相当 61~64HRC	TiCNコーティング <b>GH-HSRMUA</b>	<p>①コーティング処理品の先端の研磨はコーティング前に行っております。                  ②RT(※) → P&lt;8の先端には危険防止のために丸みをつけてあります。先端を鋭角のままにする場合は(RT0)とご指定ください。(NWコーティング適用不可)                  ③先端R部の長さは製品データ「パンチR部長さ」をご参照ください。 P.1712</p>
—DLCコーティング—		DLCコーティング 表面処理3000HV	SKH51相当 61~64HRC	DLCコーティング NWコーティング <b>GN-HSRMUA</b> <b>GNW-HSRMUA</b>	
—タップ付—	RoHS 10	TiCNコーティング 表面処理3000HV	粉末ハイス鋼 64~67HRC	TiCNコーティング <b>H-MRHMUA</b>	<p>①コーティング処理品の先端の研磨はコーティング前に行っております。                  ②RT(※) → P&lt;8の先端には危険防止のために丸みをつけてあります。先端を鋭角のままにする場合は(RT0)とご指定ください。(NWコーティング適用不可)                  ③先端R部の長さは製品データ「パンチR部長さ」をご参照ください。 P.1712</p>
—DLCコーティング—		DLCコーティング 表面処理3000HV	粉末ハイス鋼 64~67HRC	DLCコーティング NWコーティング <b>N-MRHMUA</b> <b>NW-MRHMUA</b>	

B	H	V	M	型式			
				Type	D	指定0.1mm単位	
—	5	—	—	ショルダー	3	30.0~ 90.0	28 ≤ F ≤ L - C - 2.0
	TiCNコーティング			4			
	H-HSRMUA			5			
	H-PSRMUA			6			
	DLCコーティング			8			
	N-HSRMUA			10			
	N-PSRMUA			13			
	NWコーティング			16			
	NW-HSRMUA			20			
	NW-PSRMUA			25			
8	7	—	—	欠円シャンク	4	40.0~ 90.0	29 ≤ F ≤ L - C - 2.0 and B ≥ L - F + 2.0
	TiCNコーティング			5			
	GH-HSRMUA			6			
	GH-PSRMUA			8			
	DLCコーティング			10			
	GN-HSRMUA			13			
	GN-PSRMUA			16			
	NWコーティング			20			
	GNW-HSRMUA			25			
	GNW-PSRMUA			25			
13	7	—	—	タップ付	5	30.0~ 70.0	28 ≤ F ≤ L - C - 2.0
	TiCNコーティング			6			
	H-MRHMUA			8			
	DLCコーティング			10			
	N-MRHMUA			13			
	NWコーティング			16			
	NW-MRHMUA			20			
				25			
				25			
				25			

**Order 注文例**  
 型式 — L — P — F  
**H-HSRMUA 5 — 60.0 — P4.0 — F37.0**  
**GN-PSRMUA 10 — 70.0 — P6.6 — F65.0**

**Alterations 追加加工**  
 型式 — L — P — F — (PKC...etc.)  
**H-HSRMUA 5 — 55.0 — P2.40 — F51.0 — PKC**

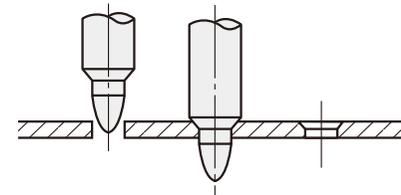
**Delivery 出荷日**  
**3** 日目出荷

•TiCNコーティング(H-)  
 •DLCコーティング・NWコーティング(N-・NW-)  
**MISUMI-VONA**にてお見積りください。  
 (http://ec.misumi.jp)

追加加工	記号	詳細
	PC	先端寸法変更 PC ≥ P <sub>min</sub> ≥ 1.00 指定0.01mm単位 (PKC併用の場合0.001mm単位指定可)
	PKC	先端公差変更 P +0.01 → +0.005 0 → 0 (P寸法0.001mm単位指定可) ①TiCNコーティングD>13適用不可
	RLC	先端Rをフラットにカットします。 2 ≤ RLC < √P(10-P/4) 指定0.1mm単位 P<8に適用
	FKC	F寸法公差変更 F +0.3 → +0.05 0 → 0
	NDC	導入部無し ①タップ付適用不可 ℓ ≥ 3 → ℓ = 0

追加加工	記号	詳細
	KC	廻り止め一面加工 ①タップ付D5適用不可 ②欠円シャンク適用不可
	WKC	廻り止め平行加工(2面) ①タップ付D5適用不可 ②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 ①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) ①全長Lは指定寸法のままです。 ②タップ付適用不可
	TKC	ツバ厚公差変更 T +0.3 → +0.02 0 → 0 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 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 ①H ≤ 5はTCC 0.5になります。 ②タップ付適用不可

**ex Example 使用例**



打抜き後に面打ちを行います。  
 2回の工程で面打ちが可能です。