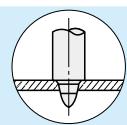


## 面打ちパンチ

-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<sup>®</sup>処理) /C寸指定タイプ・先端パイロット-関連  
ページTiCNコーティング  
DLCコーティング  
NWコーティングP.1724  
P.1731  
P.1731

一ショルダー	S表面処理	M材質 硬度	型式	形状	
				刃先形状	
RoHS10	TiCNコーティング 表面処理 3000HV	SKH51相当 61~64HRC	TiCNコーティング H-HSRMUB		
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	TiCNコーティング H-PSRMUB		
	DLCコーティング 表面処理 3000HV	SKH51相当 61~64HRC	DLCコーティング N-HSRMUB NW-HSRMUB		
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	DLCコーティング N-PSRMUB NW-PSRMUB		

一欠円シャンク	S表面処理	M材質 硬度	型式	形状	
				刃先形状	
RoHS10	TiCNコーティング 表面処理 3000HV	SKH51相当 61~64HRC	TiCNコーティング GH-HSRMUB		
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	TiCNコーティング GH-PSRMUB		
	DLCコーティング 表面処理 3000HV	SKH51相当 61~64HRC	DLCコーティング GN-HSRMUB NW-HSRMUB		
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	DLCコーティング GN-PSRMUB NW-PSRMUB		

一タップ付	S表面処理	M材質 硬度	型式	形状	
				刃先形状	
RoHS10	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 H-MRHMUB		
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	DLCコーティング N-MRHMUB NW-MRHMUB		
	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 GN-MRHMUB NW-MRHMUB		
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	DLCコーティング GN-PSRMUB NW-PSRMUB		

B	H	V	M	型式		指定0.01mm単位	指定0.01mm単位	指定0.1mm単位		
				Type	D	L	min.	P	max.	F
-	7			ショルダー	4		1.00 ~ 1.80			28≤F≤L-C-2.0
	8				5		2.00 ~ 2.80			
	9				6		2.00 ~ 3.80			
	11				8		3.00 ~ 5.80			
	13	-	-		10		3.00 ~ 7.80			
	16				13		6.00 ~ 10.80			
	19				16		10.00 ~ 13.80			
	23				20		13.00 ~ 17.80			
	28				25		18.00 ~ 22.80			
	8	9	4.8	欠円シャンク	6		2.00 ~ 2.60			29≤F≤L-C-2.0 and B≥L-F+2.0
	11	5.8			8		3.00 ~ 3.60			
	13	7.8			10		3.00 ~ 5.60			
	16	10.8			13		6.00 ~ 8.60			
	19	13.8			16		10.00 ~ 11.60			
	23	17.8			20		13.00 ~ 15.60			
	28	22.8			25		18.00 ~ 20.60			
				タップ付	5		2.00 ~ 2.80			28≤F≤L-C-2.0
					6		2.00 ~ 3.80			
					8		3.00 ~ 5.80			
					10		3.00 ~ 7.80			
					13		6.00 ~ 10.80			
					16		10.00 ~ 13.80			
					20		13.00 ~ 17.80			
					25		18.00 ~ 22.80			

Order  
注文例

型式 - L - P - F - C

H-HSRMUB 6 - 51.0 - P3.40 - F45.0 - C0.6

GN-HSRMUB 10 - 70.0 - P5.6 - F65.0 - C0.5

Alterations  
追加工

型式 - L - P - F - C - (PKC...etc.)

GN-HSRMUB 10 - 70.0 - P5.6 - F65.0 - C0.5 - PKC

Delivery  
出荷日

•TiCNコーティング(H-)

3 日目出荷

•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>

追加工

記号

詳細

先端

PC

先端寸法変更  
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)

PKC

先端公差変更  
 $P+0.01 \geq +0.005$   
(P寸法0.001mm単位指定可)  
※TiCN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。  
 $2 \leq RLC < \sqrt{P(10-P/4)}$   
指定0.1mm単位  
※P<8に適用

FKC

F寸法公差変更  
 $F+0.3 \geq +0.05$

NDC

導入部無し  
 $\ell \geq 3 \Rightarrow \ell = 0$

追加工

記号

詳細

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  
 $D \leq HC < H$   
指定0.1mm単位  
※タップ付適用不可

TC

ツバ厚公差  
 $2 \leq TC \leq 5$   
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  
※タップ付適用不可

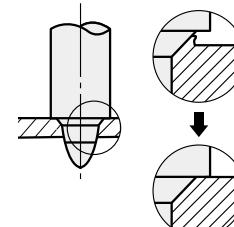
TKC

ツバ厚公差  
 $T+0.3 \geq +0.02$   
変更  
 $T-0 \geq -0.02$   
(TKC併用の場合T寸法0.01mm単位指定可)  
※タップ付適用不可

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  
 $0.5 \leq TCC \leq (H-D)/2$   
※タップ付適用不可  
※H≤5はTCC 0.5になります。

Example  
使用例



面取り時に盛り上がった部分にも面打ちを行います。