

曲げ・面打ちパンチ&ダイ

—外形フリータイプ—

Type (先端形状は下図より選択)

BPSM (タップ付)

BPSK (キー溝付)

BPSF (片フランジ)

BPSW (両フランジ)

材質 SKD11相当
硬度 60~63HRC

先端形状

2A	2B	3B	4B
2C	3C	4C	5C
6C	2D	3D	4D
5D	2E	3E	4E

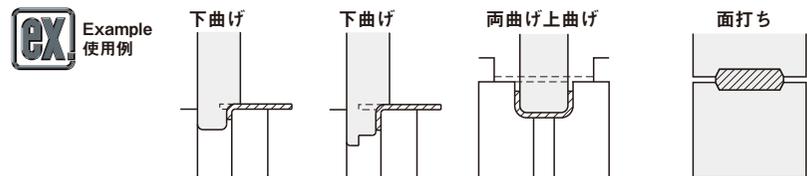
各図に寸法記号 (P, F, L, Y, E, C, S, Q, U, B, A, N, K, J, G, R) と公差が示されています。

指定単位
C・J・K・N・Q・S・U・Y ----- 0.01mm単位
B・E ----- 0.1mm単位
A・G ----- 0.5"単位

加工限度
J・K・Q=0 or J・K・Q≥0.2
N・U<0.2
1≤B≤25
Y≤1
U≤C

キー溝位置変更
BPSK, KK0, KK90, KK180, KK270

フランジ位置変更
BPSF, F0, F90, F180, F270
BPSW, WF0, WF90



型式	指定0.1mm単位	W	P	5.01	6.01	8.01	10.01	15.01	20.01	25.01	30.00	0.1mm単位	F min.	U
Type	先端形状	L		6.00	8.00	10.00	15.00	20.00	25.00	30.00		T		
タップ付 BPSM	2A	20.0~100.0	5.01~6.00	○	○	○	○	○	○	○	○	T≥20 (BPSKのみ)	15	1.0
キー溝付 BPSK	2B 3B 4B	W5.01~8.00 →L20.0~ W8.01~10.00 →L24.0~ W10.01~30.00 →L28.0~	6.01~8.00	○	△	△	△	△	△	△	△		20	1.5
片フランジ BPSF	2C 3C 4C 5C 6C		8.01~10.00	○	△	□	□	□	□	□	□		25	
両フランジ BPSW	2E 3E 4E		15.01~20.00	○	△	□	●	●	●	●	●			
			20.01~25.00	○	△	□	●	●	●	●	●			
			25.01~30.00	○	△	□	●	●	●	●	●			

○: M4×8 □: M6×12
△: M5×10 ●: M8×16

①タップ付BPSMはLmin.がW寸法によって異なりますのでご注意ください。ただしW>Pの場合は、P寸法が適用されます。②表中の印とタップM×ℓの関係
③キー溝付BPSKでキー溝不要の場合、T寸法指示は全長Lと同じ寸法でご指定ください。T=L

Order 注文例

タップ付 **型式** - **L** - **P・W・B・C・E・J・K・N・Q・S・Y・U・A・G**
BPSM 2B - **60.5** - **P6.78-W16.00-E2.0-J1.50-Y0.5**

キー溝付 **型式** - **L** - **T** - **P・W・B・C・E・J・K・N・Q・S・Y・U・A・G** - **KK**
BPSK 2B - **60.5** - **T23.5** - **P6.08-W7.25-E2.0-J1.50-Y0.5** - **KK0**

フランジ付 **型式** - **L** - **P・W・B・C・E・J・K・N・Q・S・Y・U・A・G** - **F・WF**
BPSF 2B - **60.5** - **P6.01-W5.01-E2.0-J1.50-Y0.5** - **F0**
BPSW 3D - **72.3** - **P15.50-W12.50-C6.00-J0.50-K0.50-N1.30-Q0.50-S19.27** - **WF90**

Delivery 出荷日 **8** 日日出荷

Alterations 追加加工 **型式** - **L** - **P・W・B・C・E・J・K・N・Q・S・Y・U・A・G** - **F・WF** - (HC・TC...etc.)
BPSF 2A - **60.5** - **P8.01-W6.01-J3.00-K2.00** - **F0** - **HC1.0-TK**

追加加工	記号	詳細	追加加工	記号	詳細
	HC	フランジ幅変更 0≤HC<1.5 指定0.1mm単位		LKC	全長公差変更 L +0.2 / 0 ⇔ +0.02 / 0 ①先端形状6C・2D・3D・4D・2E・3E・4E適用不可 (L寸法0.01mm単位指定可)
	TC	フランジ厚変更 2≤TC<5 指定0.1mm単位		MC	タップ径変更 W 変更内容 5.01~6.00 M4→M3 6.01~8.00 M5→M4 8.01~10.00 M6→M5 10.01~13.00 M8→M6
	TKC	キー溝位置公差変更 T 0 / -0.05 ⇔ 0 / -0.02		RTC	キー溝位置公差変更 T 0 / -0.05 ⇔ +0.05 / 0

成形加工用
パンチ・ダイ