

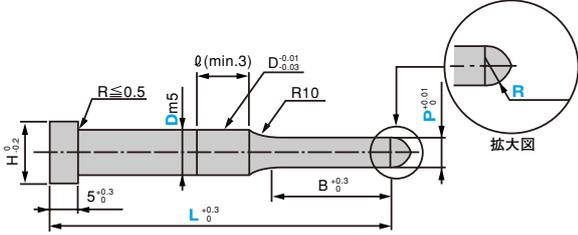
# BARRINGPUNCHES

## バーリングパンチ (ノーマル)



**MBBNS**  
**MBBNL**

①  $l = (3 < 5)$



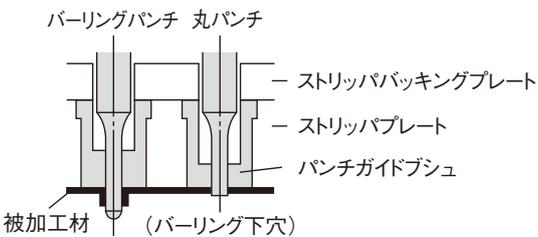
**MBBNS・MBBNL**  
材質 SKD11 相当 硬度 60 ~ 63HRC シャンク径 D 公差 Dm5

### ●規格仕様

B	H	カタログ No.		D	指定 0.01mm 単位	指定 0.01mm 単位	R			
		記号	B 刃先長さ		L	P				
10	5	MBBN	S	3	40.0 ~ 80.0	1.50 ~ 2.99	2	3		
	7			2.00 ~ 2.99		2	3			
	8			3.00 ~ 3.99		3	4			
				2.00 ~ 2.99		2	3			
				3.00 ~ 4.99		3	4			
9	2.50 ~ 2.99			2		3				
3.00 ~ 4.99	3			4						
5.00 ~ 5.99				4						
15	11			8	45.0 ~ 80.0	3.00 ~ 4.99	3	4		
	13			10	45.0 ~ 90.0	3.00 ~ 7.99	4	5		
				8.00 ~ 9.99			5	6		
16	13			6.00 ~ 9.99			5	6		
				10.00 ~ 11.99				6		
15	5			L	L	3	45.0 ~ 80.0	1.50 ~ 2.99	2	3
	7					2.00 ~ 2.99		2	3	
	8	3.00 ~ 3.99	3			4				
		2.00 ~ 2.99	2			3				
		3.00 ~ 4.99	3			4				
9	2.50 ~ 2.99	2	3							
3.00 ~ 4.99	3	4								
5.00 ~ 5.99		4								
21	11	8	50.0 ~ 80.0			3.00 ~ 4.99	3	4		
	13	10	50.0 ~ 90.0			3.00 ~ 6.99	4			
		3.00 ~ 7.99					4	5		
	8.00 ~ 9.99						5	6		
16	13	6.00 ~ 9.99					5	6		
		10.00 ~ 11.99					6			

①:  $P > D - 0.03 \rightarrow l = 0$   $P > D - 0.03$  の場合、 $D \pm \frac{0.01}{0.03}$  (導入部) はつきません。

### ■使用例



## ●追加工

追加工	型式	Spec.												
	BC	刃先長変更 $R+2 \leq BC \leq BC_{max}$ 指定0.1mm単位 ①全長は刃先長さ+30 が必要です。 <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"> <thead> <tr> <th>P</th> <th>BCmax.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.50~1.99</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>2.00~2.99</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>3.00~3.99</td> <td>35</td> </tr> <tr> <td>4.00~4.99</td> <td>45</td> </tr> <tr> <td>5.00~</td> <td>60</td> </tr> </tbody> </table>	P	BCmax.	1.50~1.99	20	2.00~2.99	30	3.00~3.99	35	4.00~4.99	45	5.00~	60
P	BCmax.													
1.50~1.99	20													
2.00~2.99	30													
3.00~3.99	35													
4.00~4.99	45													
5.00~	60													
	PKC	P寸法公差 変更 $P \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$												
	HC	ツバ径変更 $D \leq HC < H$ 指定0.1mm単位												
	TC	ツバ厚変更 $2 \leq TC < 5$ 指定0.1mm単位 (TKC併用の場合、0.01mm単位指定可) ①全長は指定寸法のままです。												
	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。 $0.5 \leq TCC \leq (H-D)/2$ 指定0.1mm単位 ① $H \leq 5$ はTCC 0.5になります。												

追加工	型式	Spec.
	KC	ツバ部廻り止め一面加工
	WKC	廻り止め平行加工(2面)
	TKC	ツバ厚公差 変更 $T \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.02 \\ 0 \end{matrix}$
	TKM	ツバ厚公差 変更 $T \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$
	NDC	導入部無し $\phi \geq 3 \rightarrow \phi = 0$

	<b>Order 注文例</b>	<b>形式 D-L-P-R-追加工</b> 例 <b>MBBNS4-42.0-P3.64-R3-</b>
---	----------------------	---

	<b>Delivery 納期</b>	<b>4日目着</b> (又は4日目発送)
--	------------------------	--------------------------