

## 絞り用パンチ

①  $l = (3 < 5)$

タイプ	材質	硬度	シャンク径D	カタログNo.
ノーマルパンチ	SKD11 相当	60 ~ 63HRC	3 ~ 25	MD
	SKH-51	61 ~ 64HRC		MH
	粉末ハイス鋼	64 ~ 67HRC		MP
ノック穴付パンチ	SKD11 相当	60 ~ 63HRC	10 ~ 25	ND
タップ付パンチ	SKD11 相当	60 ~ 63HRC	5 ~ 25	TD
	粉末ハイス鋼	64 ~ 67HRC		TP

● ND → T = 5  $\begin{matrix} \pm 0.03 \\ \pm 0.01 \end{matrix}$  刃先形状 → P267・268 参照

### ●規格仕様

B	H	M	カタログ No.		指定 0.1mm 単位		指定 0.01mm 単位	
			記号	刃先形状	L	min. P max.	Vmin.	
8	5	3	ノーマルタイプ	MD (D3 ~ 25)	2A ~ 6A	40.0 ~ 80.0	2.00 ~ 2.99	1.00
	7						2.00 ~ 3.99	1.00
	8						2.00 ~ 4.99	1.20
	9						2.00 ~ 5.99	1.20
13	11	6	ノック穴付	ND (D10 ~ 25)	2B ~ 8B	(40.0 ~ 49.9)	3.00 ~ 7.99	1.50
	13						3.00 ~ 9.99	1.50
	16						6.00 ~ 12.99	2.00
19	19	6	タップ付	TD (D5 ~ 25)	2D ~ 11D	50.0 ~ 100.0	10.00 ~ 15.99	3.00
	23						13.00 ~ 19.99	3.00
	28						18.00 ~ 24.99	4.00

①: L (40.0 ~ 49.9) → B = 8 全長 L が (40.0 ~ 49.9) の場合、刃先長さ B は一律 8mm になります。


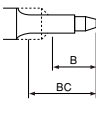



②:  $P > D - 0.03 \rightarrow l = 0$   $P > D - 0.03$  の場合、 $D = \begin{matrix} 0.01 \\ 0.03 \end{matrix}$  (導入部) はつきません。











③:  $P = D$  の指定が可能です。  $P = D \rightarrow P \cdot Dm5 \cdot l = 0$   $P = D$  の場合、P の公差は m5 となり  $D = \begin{matrix} 0.01 \\ 0.03 \end{matrix}$  (導入部) はつきません。

**Order 注文例** 形式 D - L - 刃先形状 - 追加工  
例 MD4A10 - 70.5 - P9.0 - V7.0 - R0.5 - S8 -

**Delivery 納期** MD, MH, MP, ND, TD  
4 日目着  
(又は 4 日目発送)

## ●追加加工

追加加工	型式	Spec.														
	PC	先端径変更 指定0.01mm単位 $PC \geq \frac{P_{min}}{2} \geq V_{min}$														
	BC	先端長さ変更 $2 \leq BC \leq BC_{max}$ 指定0.1mm単位 ❗ 全長Lは刃先長さBC+30mmが必要です。 <table border="1" data-bbox="327 504 486 638"> <thead> <tr> <th>P(PC)</th> <th>BCmax</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1.00~1.19</td><td>15</td></tr> <tr><td>1.20~1.99</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>4.00~5.99</td><td>45</td></tr> <tr><td>6.00~</td><td>60</td></tr> </tbody> </table>	P(PC)	BCmax	1.00~1.19	15	1.20~1.99	20	2.00~2.99	30	3.00~3.99	35	4.00~5.99	45	6.00~	60
P(PC)	BCmax															
1.00~1.19	15															
1.20~1.99	20															
2.00~2.99	30															
3.00~3.99	35															
4.00~5.99	45															
6.00~	60															
	PKC	先端径公差変更 $P +0.01_0 \rightarrow +0.005_0$														
A	AKC	A角度公差変更 $A \pm 30' \rightarrow \pm 10'$														
K	KKC	K角度公差変更 $K \pm 30' \rightarrow \pm 10'$														
R	RKC	R寸法公差変更 $R \pm 0.5 \rightarrow \pm 0.05$ 0.1 ≤ R ≤ 10の範囲で適用														
Q	QKC	Q寸法公差変更 $Q \pm 0.5 \rightarrow \pm 0.05$ 0.1 ≤ Q ≤ 10の範囲で適用														
	LKC	全長公差変更 $L +0.3_0 \rightarrow +0.05_0$														
	KC	ツバ部廻り止め一面加工 ❗ TD、TPタイプのD5適用不可														

追加加工	型式	Spec.
	WKC	ツバ部廻り止め平行加工 (2面) ❗ TD、TPタイプのD5適用不可
	HC	ツバ径変更 指定0.1mm単位 $D \leq HC < H$
	TC	ツバ厚変更 指定0.1mm単位 (TKC・TKM併用の場合、0.01mm単位指定可) ❗ 全長は指定寸法のままです。
	TKC	ツバ厚公差変更 $T +0.3_0 \rightarrow +0.02_0$
	TKM	ツバ厚公差変更 $T +0.3_0 \rightarrow -0.02_0$
	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。 指定0.1mm単位 $0.5 \leq TCC \leq (H-D)/2$ ❗ H ≤ 5はTCC 0.5になります。 ❗ SRC併用不可
	RC	リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工。
	SRC	ツバ部をセレクトリテーナ(SLS)用に加工 ❗ D10~25に適用
	FKC	F寸法公差変更 $F +0.3_0 \rightarrow +0.05_0$
	NDC	導入部無し $\phi \geq 3 \rightarrow \phi = 0$ ❗ TD、TPタイプは適用不可