

BURRING PUNCHES
バーリングパンチ
—ノーマル・ディコート®処理—

関連 ページ デイコート®処理 P.1729

BURRING PUNCHES —NORMAL・LAPPING—
バーリングパンチ
—ノーマル・ラップ仕上げ—

関連 ページ ラップ仕上げ P.1725

RoHS 10

ノーマル SPM
—ディコート®処理— T-SPM

■ジェクタタイプ
—ノーマル— SJM

◎ジェクタパンの飛び出し量の求め方(参考値) P.354
●ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチプランク P.350 (プランクはSJBに準じます)
●ジェクタパン詳細は、ジェクタパンセット P.355 (バーリング例)

型式	S 表面処理	M 材質	H 硬度
SPM	—	SKD11相当	60~63HRC
T-SPM	ディコート®処理	SKD11相当	60~63HRC 表面3000HV
SJM(ジェクタ)	—	SKH51相当	61~64HRC

型式		L	Type	V	P	B	S	E	M x P	d: ダイ内径, h: バーリング高さ t: 被加工材板厚, 被加工材: SPCC(実験値)							
Type	M									Type	t	0.6	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0
ノーマル SPM	2.6	41	A	2.22	1.5	6	2	2.7	M2.6 x 0.45	A	d	3.12	3.34	3.72			
			A	h						1.30	1.47	1.77					
			B	d						3.15	3.37	3.75					
			B	h						1.30	1.50	1.80					
ディコート®処理 T-SPM	2.6	41	C	2.32	1.9	8	3	M3 x 0.5	C	d	3.22	3.44	3.82				
			C	h					1.35	1.60	1.82						
			D	d					3.25	3.47	3.85						
			D	h					1.35	1.60	1.82						
ノーマル SPM	3	51	A	2.59	2.4	8	3	M4 x 0.7	A	d	3.49	3.79	3.99	4.39			
			A	h					1.30	1.55	1.75	2.05					
			B	d					3.53	3.83	4.03	4.43					
			B	h					1.35	1.60	1.75	2.07					
ディコート®処理 T-SPM	3	71	C	2.72	2.8	4	4	M5 x 0.8	C	d	3.62	3.92	4.12	4.52			
			C	h					1.37	1.60	1.77	2.10					
			D	d					3.66	3.96	4.16	4.56					
			D	h					1.40	1.65	1.80	2.15					
ノーマル SJM	5	51	A	3.39	3.05	4	5.4	M5 x 0.8	A	d	4.29	4.59	4.79	5.07	5.79		
			A	h					1.50	1.77	2.00	2.17	2.60				
			B	d					4.34	4.64	4.84	5.12	5.84				
			B	h					1.50	1.77	2.00	2.20	2.65				
ディコート®処理 T-SPM	4	71	C	3.44	3.65	4	5.6	M5 x 0.8	C	d	4.54	4.84	5.04	5.32	6.04		
			C	h					1.60	1.85	2.07	2.27	2.70				
			D	d					4.59	4.89	5.09	5.37	6.09				
			D	h					1.63	1.90	2.10	2.30	2.73				
ノーマル SJM	5	51	A	4.33	3.65	4	5.6	M5 x 0.8	A	d	5.83	6.01	6.57	7.33			
			A	h					2.27	2.47	2.85	3.50					
			B	d					6.12	6.30	6.86	7.62					
			B	h					2.30	2.52	2.90	3.52					
ディコート®処理 T-SPM	4	71	C	4.62	3.65	4	5.6	M5 x 0.8	C	d	6.12	6.30	6.86	7.62			
			C	h					2.42	2.65	3.00	3.62					
			D	d					6.17	6.35	6.91	7.67					
			D	h					2.45	2.70	3.05	3.65					

◎Type A・Bは切削タップ向け、C・Dは転造タップ向けです。

Order 注文例 型式 - L - Type SPM 3 - 51 B

Delivery 出荷日 3 日 目 出 荷

RoHS 10

ノーマル SPMB
—ラップ仕上げ— L-SPMB

◎ラップ仕上げは、P寸指定0.001mm単位

B	H	型式		指定0.1mm単位 L	指定0.01mm単位 P	R			
		Type	B 刃先長さ			D	R		
10	5	ノーマル SPMB ラップ仕上げ L-SPMB	S	40.0~80.0	42.0~84.0	2	3		
	7					2	3		
	8					2	3	4	
	9					2	3	4	
15	11	ノーマル SPMB ラップ仕上げ L-SPMB	S	45.0~80.0	47.0~89.0	3	4		
	13					3	4	5	
	16					3	4	5	6
	16					3	4	5	6
15	5	ノーマル SPMB ラップ仕上げ L-SPMB	L	45.0~80.0	47.0~89.0	2	3	4	
	7					2	3	4	
	8					2	3	4	
	9					2	3	4	
21	11	ノーマル SPMB ラップ仕上げ L-SPMB	L	50.0~80.0	52.0~94.0	3	4		
	13					3	4	5	
	16					3	4	5	6
	16					3	4	5	6

◎P>D-0.03...⇒ℓ=0 P>D-0.03の場合、D_{0.03}(導入部)はつきません。 ◎ラップ仕上げは、P寸指定0.001mm単位

Order 注文例 型式 - L - P - R SPMB 4 - 42.0 - P3.64 - R3

Delivery 出荷日 3 日 目 出 荷

Alterations 追加加工 型式 - L - P - R (BC・HC・TC...etc.) SPMB 6 - 51.0 - P2.50 - R2 - KC

Example 使用例

追加加工	記号	詳細
先端	BC	先端長変更 R+2≤BC≤BCmax. 指定0.1mm単位 ◎全長は先端長さ+30が必要です。
	PKC	P寸公差変更 P ₀ +0.01⇒+0.005 変 更 ◎ラップ仕上げは適用不可
	HC	ツバ径変更 D≤HC<H 指定0.1mm単位
ツバ部	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) ◎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。 P.1721 指定0.1mm単位 0.5≤TCC≤(H-D)/2 ◎H≤5はTCC 0.5になります。

追加加工	記号	詳細
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め一面加工
	WKC	廻り止め平加工(2面)
	TKC	ツバ厚公差変更 T ₀ +0.3⇒+0.02 変 更 (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 +0.3⇒-0.02 変 更 (TC併用の場合T寸法0.01mm単位指定可)
その他	NDC	導入部なし ℓ≥3⇒ℓ=0

成形加工用
パンチ・ダイ