

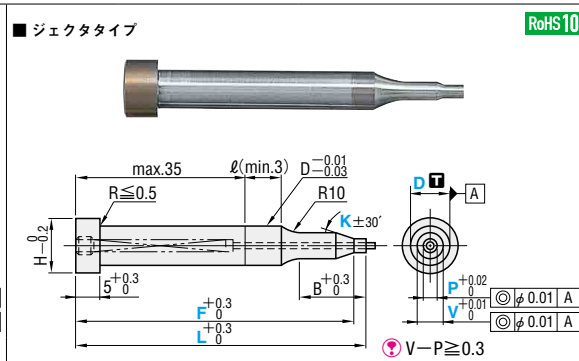
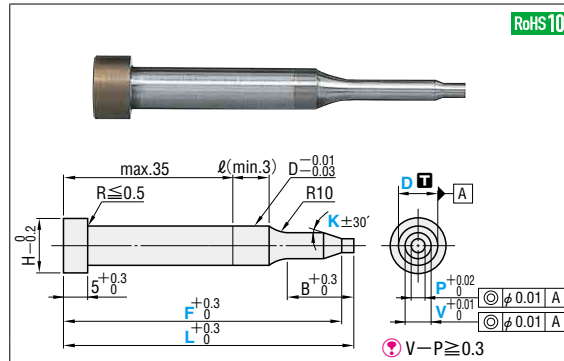
バーリングパンチ

-先端テーパタイプ TiCNコーティング・HWコーティング(TiCNコーティング+WPC®処理)-



TiCNコーティング
HWコーティング

☑ P.1724
☑ P.1725



● ジェクタパンチ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 (プランクはSJBに準じます。) ☑ P.350
● ジェクタパンチ詳細は、ジェクタパンチセット ☑ P.355

型式				M 材質	S 表面処理	H 硬度
D _{m5}	D ₀ ^{+0.005}					
先端ショート	先端ロング	先端ショート	先端ロング	SKD11相当	-	60~63HRC
SPMT	SPMTL	A-SPMT	A-SPMTL	-	-	61~64HRC
SHMT	SHMTL	A-SHMT	A-SHMTL	SKH51相当	TiCNコーティング 表面3000HV	61~64HRC
H-SHMT	H-SHMTL	AH-SHMT	AH-SHMTL	-	HWコーティング 表面3000HV	61~64HRC
HW-SHMT	HW-SHMTL	AHW-SHMT	AHW-SHMTL	-	-	64~67HRC
PHMT	PHMTL	A-PHMT	A-PHMTL	粉末ハイス鋼	TiCNコーティング 表面3000HV	64~67HRC
H-PHMT	H-PHMTL	AH-PHMT	AH-PHMTL	-	HWコーティング 表面3000HV	64~67HRC
HW-PHMT	HW-PHMTL	AHW-PHMT	AHW-PHMTL	-	-	64~67HRC

☑ シャンク径公差 D (m5)・(°0.005) 選択

型式				M 材質	S 表面処理	H 硬度
D _{m5}	D ₀ ^{+0.005}					
先端ショート	先端ロング	先端ショート	先端ロング	D4~6 SKH51相当 D8~10 SKD11相当	-	D4~6 61~64HRC D8~10 60~63HRC
SJMT	-	A-SJMT	-	-	-	64~67HRC
PJMT	-	A-PJMT	-	-	-	64~67HRC
H-PJMT	-	AH-PJMT	-	粉末ハイス鋼	TiCNコーティング 表面3000HV	64~67HRC
HW-PJMT	-	AHW-PJMT	-	-	HWコーティング 表面3000HV	64~67HRC

☑ シャンク径公差 D (m5)・(°0.005) 選択

B	H	型式		L	指定0.01mm単位		0.1mm単位	1°単位
		Type	D		min. V	max. P min.		
8	7	先端ショート (D _{m5})	4	40.0~80.0 (0.1mm単位)	1.60~3.99	1.00	F ≤ L-2	0° < K < 90°
	8	SPMT A-SPMT	5		1.80~4.99	1.20		
	9	SHMT A-SHMT	6		1.80~5.99	1.20		
	11	H-SHMT AH-SHMT	8		2.10~7.99	1.50		
	13	HW-SHMT AHW-SHMT	10		3.00~9.99	2.50		
	15	先端ロング (D _{m5})	4		50.0~80.0 (0.1mm単位)	1.60~3.99		
8	SPMTL A-SPMTL	5	1.80~4.99	1.20				
9	SHMTL A-SHMTL	6	1.80~5.99	1.20				
11	H-SHMTL AH-SHMTL	8	2.10~7.99	1.50				
13	HW-SHMTL AHW-SHMTL	10	3.00~9.99	2.50				
8	先端ショート・ジェクタ (D _{m5})	4	40 50 60 70 80	2.00~3.99		1.00		
8	SJMT A-SJMT	5		2.00~4.99	2.00			
9	PJMT A-PJMT	6		2.00~5.99	2.00			
11	H-PJMT AH-PJMT	8		3.00~7.99	3.00			
13	HW-PJMT AHW-PJMT	10		3.00~9.99	3.00			

☑ V-P ≥ 0.3 ☑ B ≥ (L-F) + {(V-P)/2tanK} + 2

Order 注文例
型式 - L - V - P - F - K
SPMT 4 - 41.0 - V2.60 - P1.00 - F39.0 - K30

Delivery 出荷日
■ ノーマル 3 日日出荷
■ TiCNコーティング・HWコーティング (H-・AH-・HW-・AHW-) 3 日日出荷

Alterations 追加加工
型式 - L - V - P - F - K - (BC・HC・TC...etc.)
SPMT 4 - 41.0 - V1.60 - P1.00 - F38.5 - K30 - BC10

追加加工	記号	詳細
先端	BC	B寸法変更 指定0.1mm単位 ● 全長は先端長さ+30が必要です。 (L-F) + a + 2 ≤ BC ≤ BCmax. $a = \frac{(V-P) \cot K}{2}$ ☑ ジェクタは適用不可 コーティングパンチは (L-F) + a + 2 ≤ BC ≤ BCmax. ≤ L/2 V寸法公差 V ^{+0.01} ⇨ +0.005 変 更 V ⁰ ⇨ 0 ☑ コーティングパンチは適用不可
	VKC	V寸法公差 変 更 V ^{+0.01} ⇨ +0.005 V ⁰ ⇨ 0 ☑ コーティングパンチは適用不可

追加加工	記号	詳細
ツバ部	HC	ツバ径変更 D ≤ HC < H 指定0.1mm単位
	TC	ツバ厚変更 指定0.1mm単位 ● ジェクタ以外 2 ≤ TC < 5 ● 全長Lは指定寸法のままです。 ● ジェクタ 3.5 ≤ TC < 5 ● 全長Lは(5-TC)分短くなります。 (TKC・TKM併用時、0.01mm単位指定可)
	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 ≤ TCC ≤ (H-D)/2 ● H ≤ 5はTCC 0.5になります。
	TKC	ツバ厚公差 変 更 T ^{+0.3} ⇨ +0.02 T ⁰ ⇨ 0 (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 ^{+0.3} ⇨ 0 T ⁰ ⇨ -0.02 (TC併用の場合T寸法0.01mm単位指定可)
	KC	ツバ部回り止め一面加工
	WKC	回り止め平行加工(2面)
	RC	リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工 ● D10のみ適用 ☑ D ₀ ^{+0.005} タイプ適用不可
	LKC	全長公差 変 更 L ^{+0.3} ⇨ +0.05 L ⁰ ⇨ 0 (L寸法0.01mm単位指定可)
	FKC	F寸法公差 変 更 F ^{+0.3} ⇨ +0.05 F ⁰ ⇨ 0
その他	AC	エア用としてジェクタパンチを抜き取り、内側から横穴をふさぎます。 ☑ ジェクタタイプのみ適用
	NC	ジェクタパンチを抜き取ります。 ☑ ACと併用不可 ☑ ジェクタタイプのみ適用
	KKC	K角度公差 変 更 K ± 30' ⇨ ± 10'
NDC	導入部無し ℓ ≥ 3 ⇨ ℓ = 0	

成形加工用
パンチ・タイ