パンチ 追加工一覧⑥

追加工	記号	刃先形状 Ⓐ	刃先形状 DREG
シャンク部・ツバ部			
ツバ部C面加工 TCC	TCC	ツバ部をC面加工できます。 指定0.1mm単位 0.5≦TCC≦(H−D)/2(小径タイプ除く) Ⓟ H≦5はTCC0.5になります。 曲げモーメントを緩和させ、パンチ頭部の強度UPになります。 Ⓧ H<2.6適用不可 Ⓧ 厚板用適用不可 Ⓧ テーパヘッド適用不可	
ツバ部の公差変更	RC	リテーナ面に対してツバ部を−0.04 ～ 0に加工できます。 Ⓧ $D^{+0.005}_{0}$ タイプ適用不可	
キー溝位置変更	KD	−	キー溝位置を変更できます。 指定1°単位 Ⓟ 下記注文例(○)を参考にご指定ください。 注文例(○)：SKEL13−50−P7.56−W5.6−T20.1−KD45 注文例(×)：SKEL13−50−P7.56−W5.6−T20.1−KD
キー溝平行加工(2面)	WKD	キー溝平行加工(2面) Ⓟ 下記注文例(○)を参考にご指定ください。 注文例(○)：SKAL13−50−P7.56−T20.1−WKD 注文例(×)：SKAL13−50−P7.56−T20.1−WKD45	キー溝平行加工(2面) Ⓟ KD併用可 Ⓟ 下記注文例(○)を参考にご指定ください。 注文例(○)：SKEL13−50−P7.56−W5.6−T20.1−KD45−WKD 注文例(×)：SKEL13−50−P7.56−W5.6−T20.1−WKD45
キー溝深さ変更	UK	キー溝深さを変更できます。 Ⓧ D3適用不可 D 4・5 UK 0.7 / 6 1.2 / 8～16 1.7	
シャンク部フラット面加工	SKC	シャンク部をフラット面に加工できます。 •ショルダーパンチ・ジェクタパンチ D3 ～ 6 P≦D−1.2 (加工幅0.5) D8 ～ P≦D−2.2 (加工幅1) Ⓧ KC・WKC・KFC併用不可 Ⓧ リターナセット納入品適用不可 Ⓧ DLC・RW・RX・HX適用不可 Ⓧ テーパヘッド適用不可 Ⓧ ジェクタピン大径、小径タイプ適用不可	•ショルダーパンチ・ジェクタパンチ D4 ～ 6 W≦D−1.2 (加工幅0.5) D8 ～ W≦D−2.2 (加工幅1) Ⓧ KC・WKC・KFC併用不可 Ⓧ リターナセット納入品適用不可 Ⓧ DLC・RW・RX・HXジェクタピン大径適用不可 Ⓧ ジェクタピン大径適用不可 Ⓧ テーパヘッド適用不可
		•2段パンチ Ⓧ KC・WKC・KFC併用不可 Ⓧ リターナセット納入品適用不可 D3 ～ 6 V≦D−1.2(加工幅0.5) D8 ～ V≦D−2.2(加工幅1)	
		•キー溝付き D4 ～ 6 P≦D−1.2(加工幅0.5) D8 ～ P≦D−2.2(加工幅1) Ⓧ KC・WKC・KFC併用不可 Ⓧ D3適用不可	•キー溝付き D4 ～ 6 W≦D−1.2(加工幅0.5) D8 ～ W≦D−2.2(加工幅1) Ⓧ KC・WKC・KFC併用不可 Ⓧ D3適用不可
シャンク部寸法指定フラット面加工(1面)	SKF	シャンク部の 寸法を指定してフラット面加工ができます。 •欠円シャンクショルダーパンチ 指定0.1mm単位 P≦2(SKF−0.1) 0.3D≦SKF≦D/2−0.1 Ⓧ WKC併用不可	•欠円シャンクショルダーパンチ 指定0.1mm単位 W≦2(SKF−0.1) 0.3D≦SKF≦D/2−0.1 Ⓧ WKC併用不可
		•欠円シャンクジェクタパンチ 指定0.1mm単位 P≦2(SKF-0.1) D4 ～ 6 D/2−0.5≦SKF≦D/2−0.1 D8 ～ D/2−1.0≦SKF≦D/2−0.1 Ⓧ WKC併用不可	•欠円シャンクジェクタパンチ 指定0.1mm単位 W≦2(SKF-0.1) D4 ～ 6 D/2−0.5≦SKF≦D/2−0.1 D8 ～ D/2−1.0≦SKF≦D/2−0.1 Ⓧ WKC併用不可
ウレタンストリッパ取付加工	UC	ウレタンストリッパ(USN)取付のための加工ができます。 Code / U / L / 適応するUSNのL寸 UC40 / 37 / L≧80 / USNのL40 UC50 / 47 / L≧90 / USNのL50 Ⓟ D10～25に適用 Ⓟ 位置決めノック穴付パンチD10 ～ 32に適用	Ⓟ P・Kmax.＝D−1.1 Ⓟ L≧80、L≧90に適用 Ⓟ セレクトリテーナにセットする時は追加工「RC」を併用してください。 Ⓧ ジェクタタイプ・欠円シャンクタップ付2段パンチ・小径適用不可 ウレタンストリッパ(USN)詳細 P.972
V寸法変更	VC	•ツバ止めパンチ D4～6 V−0.5≦VC≦D−1.2 D8～ V−2≦VC≦D−1.2 指定単位0.1mm	
導入部無し	NDC	導入部を無くします。 ℓ≧3⇨ℓ＝0 Ⓧ リターナセット納入品適用不可 Ⓧ タップ付・キー溝付・ツバ止め適用不可	
エア用加工	AC	エア用としてジェクタピンを抜き取り、リング状の樹脂(ABS)を入れて内側から横穴をふさぎます。 Ⓟ 熱が加わると内部の樹脂と接着材が溶け出してエア穴に不具合が生じることがあります。ご注意ください。	
ジェクタピン抜き	NC	ジェクタピンセットを抜き取ります。 Ⓧ ACと併用不可	
ノックピン変更	TPC	付属するMS6−25をMSTP6−25(タップ付タイプ)に変更します。 Ⓧ ジェクタタイプのD38・45は適用できません。	