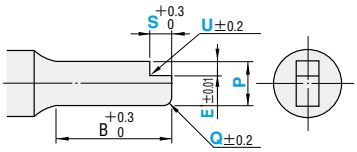
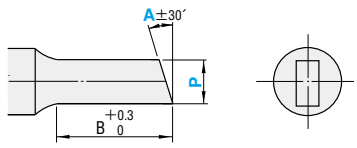
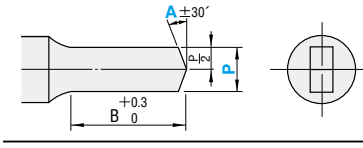
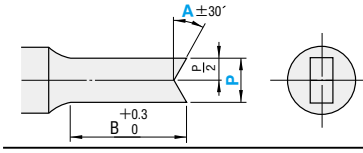
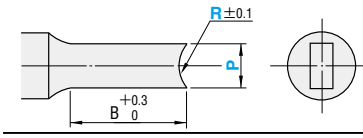
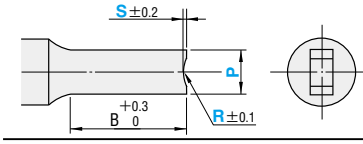
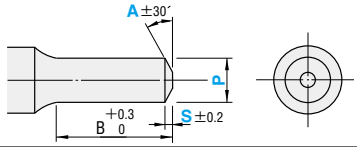
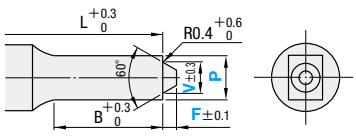
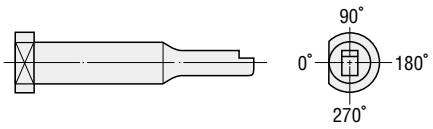
パンチ 刃先シャー角追加工

形状	Code	刃先形状 Ⓐ	刃先形状 D R E G
	1F	–	•1≦S≦B •S≦Smax •1≦E≦P/2 •U≦S−1 •0.2≦U≦E •Q＝0or1≦Q≦P/2 ⊗LKC・LKZ・LCT・LMT併用不可 ⊗E G形状のQ寸法指定不可 S：指定0.1mm単位 U：指定0.1mm単位 E：指定0.01mm単位 Q：指定0.01mm単位 P−E / Smax: 1.00〜1.99 / 4.0; 2.00〜2.49 / 7.0; 2.50〜3.99 / 10.0; 4.00〜 / 13.0
	2F	•0°＜A≦15° ⊗LKC・LKZ・LCT・LMT併用不可 ⊗PRC・PCC・GC併用不可 ⊗KC・WKC・KFC・SKC併用不可 A：指定1°単位	•0°＜A≦15° •P tanA＋2＜B ⊗LKC・LKZ・LCT・LMT併用不可 A：指定1°単位
	3F	•0°＜A≦15° •P/2 tanA＋2＜B ⊗LKC・LKZ・LCT・LMT併用不可 ⊗PRC・PCC・GC併用不可 ⊗KC・WKC・KFC・SKC併用不可 A：指定1°単位	•0°＜A≦15° •P/2 tanA＋2＜B ⊗LKC・LKZ・LCT・LMT併用不可 A：指定1°単位
	4F	•0°＜A≦15° •P/2 tanA＜B ⊗LKC・LKZ・LCT・LMT併用不可 ⊗PRC・PCC・GC併用不可 ⊗KC・WKC・KFC・SKC併用不可 A：指定1°単位	•0°＜A≦15° •P/2 tanA＜B ⊗LKC・LKZ・LCT・LMT併用不可 A：指定1°単位
	5F	•P＋1≦R≦P＋5 ㊟全長公差L±0.3 ㊟球面加工ではありません ⊗LKC・LKZ・LCT・LMT併用不可 ⊗PRC・PCC・GC併用不可 ⊗KC・WKC・KFC・SKC・PKC併用不可 R：指定0.1mm単位	•P＋1≦R≦P＋5 ㊟全長公差L±0.3 ㊟球面加工ではありません ⊗LKC・LKZ・LCT・LMT併用不可 ⊗PKC併用不可 R：指定0.1mm単位
	6F	•S＜R •S≧0.5 •2√{R²−(R−S)²}＜P ⊗LKC・LKZ・LCT・LMT併用不可 ⊗PRC・PCC・GC併用不可 ⊗KC・WKC・KFC・SKC併用不可 R：指定0.1mm単位 S：指定0.1mm単位	•S＜R •S≧0.5 •2√{R²−(R−S)²}＜P ⊗LKC・LKZ・LCT・LMT併用不可 R：指定0.1mm単位 S：指定0.1mm単位
	7F	•0°＜A≦45° •S≧0.5 •S/tanA＜P/2−0.3 ⊗LKC・LKZ・LCT・LMT併用不可 ⊗PRC・PCC・GC併用不可 ⊗KC・WKC・KFC・SKC併用不可 A：指定1°単位、S：指定0.1mm単位	–
	8F	•0.5≦F≦2.0 •1.5≦V≦P(W)−2.2 ⊗LKC・LKZ・LCT・LMT併用不可 ⊗PRC・PCC・GC併用不可 F：指定0.5mm単位、V：指定0.1mm単位 ㊟追加工先端部端面に加工跡が残る場合があります。	

刃先形状Ⓐ → P≧2.0mm、B≦10P ㊟廻り止めはつきません。
刃先形状D R E G → W≧2.0mm、B≦10W ㊟廻り止め位置は下図の通り



Order 注文例

各ページの注文方法	−	パンチ刃先シャー角追加工

型式	−	L	−	刃先寸法(P.W.R)	−	Code	−	指定寸法(S・E・U・Q・A・V・F)

SPEL 16 − 70 − P12.00−W6.00 − 3F − A11