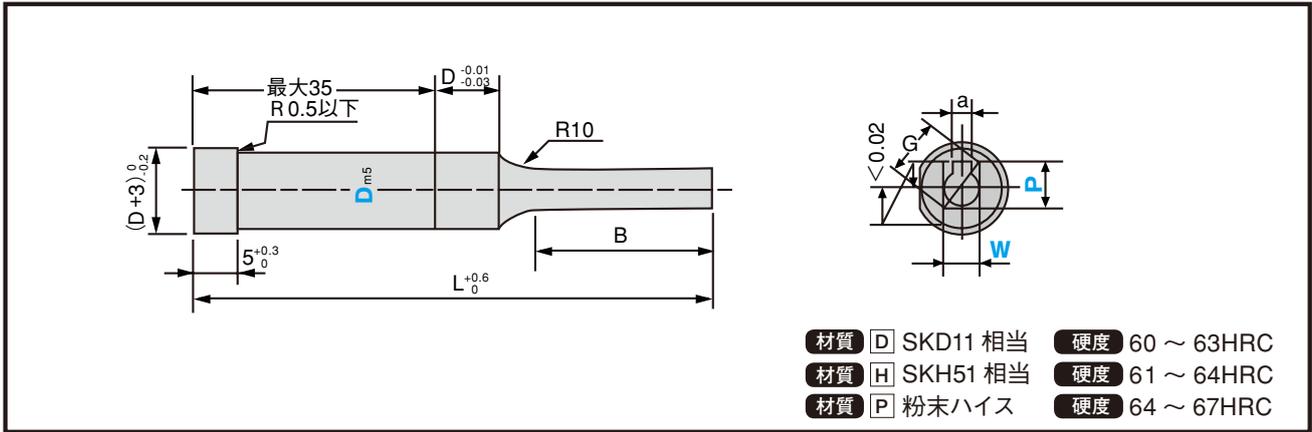


準標準パンチ



●規格仕様

| 形式 | 軸径 (D) | 全長 (L) | | | | | | | 刃先寸法 | | B |
|---|--------|--------|----|----|-----|-----|-----|----------------|----------------|--------|----|
| | | | | | | | | | 最小 (P) | 最大 (W) | |
| (ノーマル) MP ■■■ (キック) KP ■■■ (ノック付) NP ■■■ (タップ付) TP ■■■ | 4 | 50 | 60 | 70 | 80 | | | | 2.00 | 3.90 | 8 |
| | 5 | 50 | 60 | 70 | 80 | | | | 2.00 | 4.90 | |
| | 6 | 50 | 60 | 70 | 80 | | | | 2.00 | 5.90 | |
| | 8 | 50 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | | 2.00 (3.00) | 7.90 | 13 |
| | 10 | 50 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | | 2.50 (3.00) | 9.90 | |
| | 13 | 50 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | | 3.00 (6.00) | 12.90 | 19 |
| | 16 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | | 4.00 (6.00) | 15.90 | | |
| | 20 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | | 5.00 (6.00) | 19.90 | | |
| | 25 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | | 6.00 | 24.90 | | |
| | 32 | 70 | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 7.00 | 31.90 | | |
| | 38 | | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 8.00 | 37.90 | | |
| | 45 | | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 9.00 | 44.90 | | |

Order
注文例

形式 D - L - 刃先形状

例 MP2D16 - 80 - P15.6 - W8.0

■ 標準パンチ形状

標準異形状は、製品設計時および型設計時に最も多く利用される形状を MAST が集約したものです。
この標準異形状のご利用により、貴社の製品設計、型設計および金型製作にお役立て下さい。
その他特注パンチについても製作致します。

| | | | | | |
|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| P1 | P2 | P3 | P4 | P5 | P6 |
| P7 | P8 | P9 | P10 | P11 | P12 |
| P13 | P14 | P15 | P16 | P17 | P18 |
| P19 | P20 | P21 | P22 | P23 | P24 |
| P25 | P26 | P27 | P28 | P29 | P30 |

1. パンチとダイの角部 R 内角 = 0.05 ~ 0.2 外角 = R 無し
2. 図中のセンターラインは軸径のセンターを表します。
3. 同芯度 = 0.01
4. 形状部寸法公差 = ± 0.01

製品コード

| | | | | | | | | | | |
|----|-------|----|----|----|-------|------|-------|-------|-------|-------|
| 形式 | 切刃部径状 | 材質 | 軸径 | 全長 | 切刃部長さ | 切刃部径 | 切刃部寸法 | 切刃部寸法 | 切刃部寸法 | 切刃部寸法 |
| M | P20 | D | 13 | 60 | 13 | 8.00 | 6.00 | 3.00 | | |

数値記入は P、w、a、b、R₁、R₂、の順で行って下さい。又、該当する数値のない場合は省略して下さい。