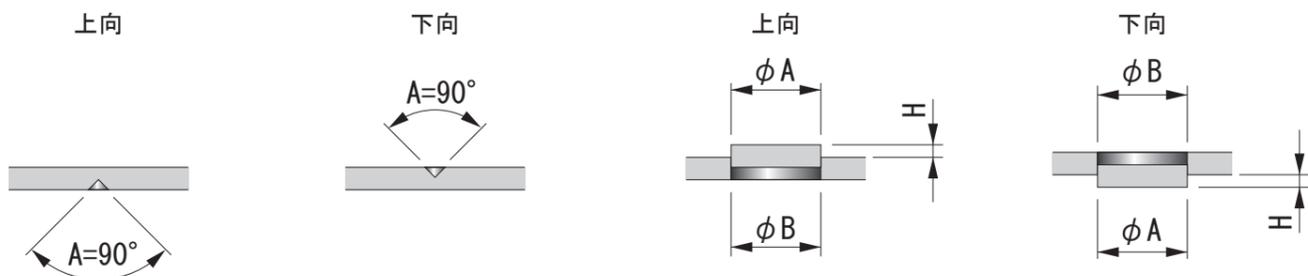
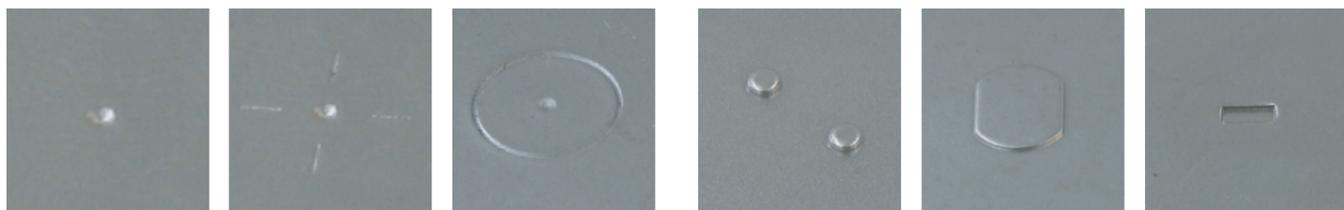


センターポンチ

ハーフパンチ

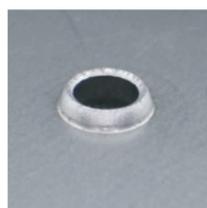


ワークに円錐状の窪み（センターポンチ）を加工します。位置決め、目印等に使用します。

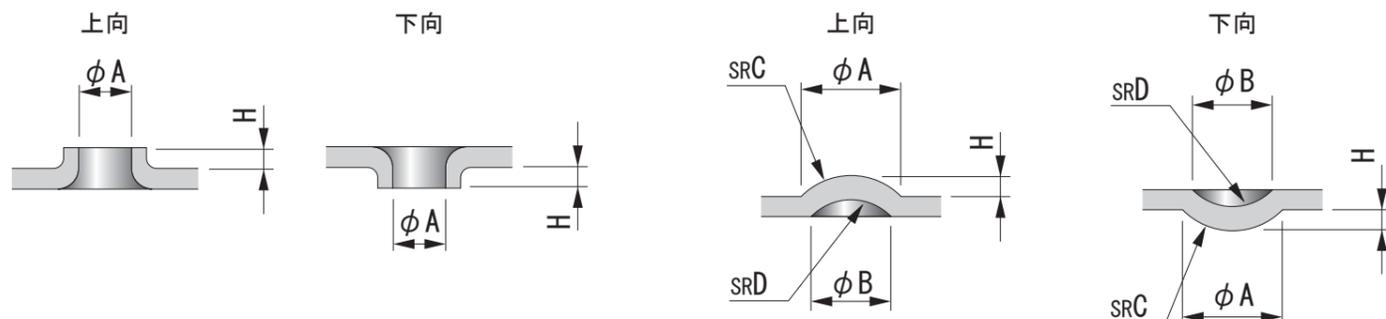
ワーク板厚の半分程度を抜く加工です。スポット溶接等の位置決め、当たり・ストッパー等に使用します。

タップバーリング

ダボ出し



ネジサイズ	ピン径 (バーリング内径)	下穴寸法
M2.5	φ2.1	φ1.2
M3	φ2.6	φ1.5
M4	φ3.4	φ2.0
M5	φ4.3	φ2.4
M6	φ5.1	φ2.8

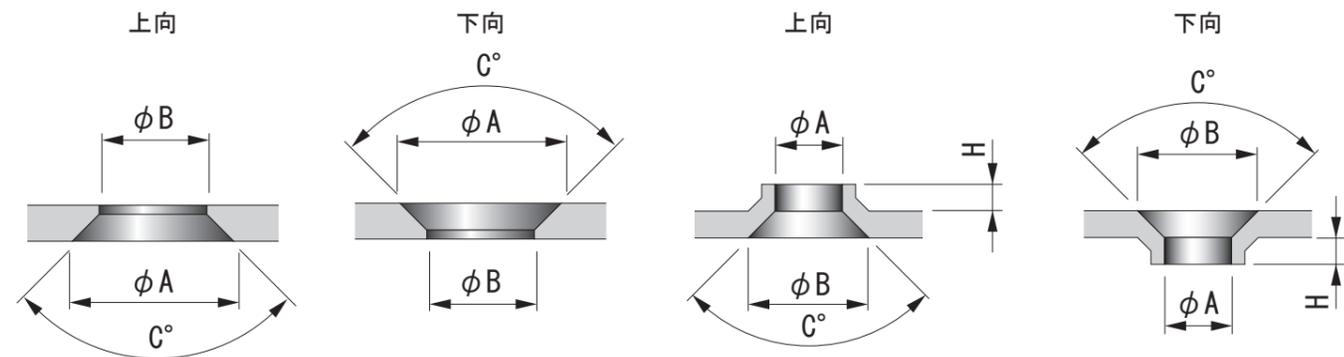
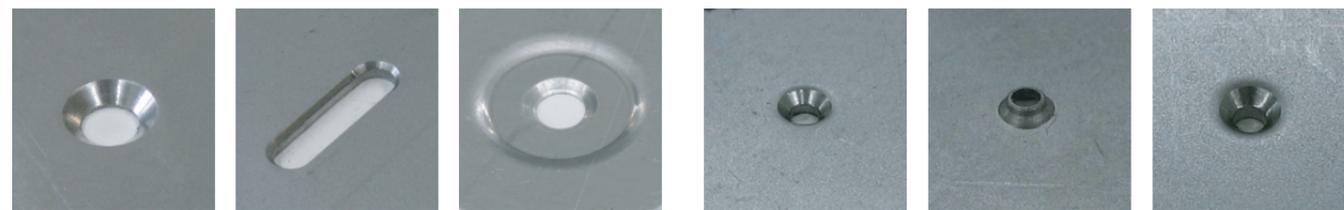


ワークを筒状等に絞る加工です。薄板にネジ加工を行う際に、ネジ山数を確保する為に行います。

ワークを球状に絞る加工です。位置決め、外板の飾り模様等に使用します。

C面取り(皿ビス型)

皿バーリング

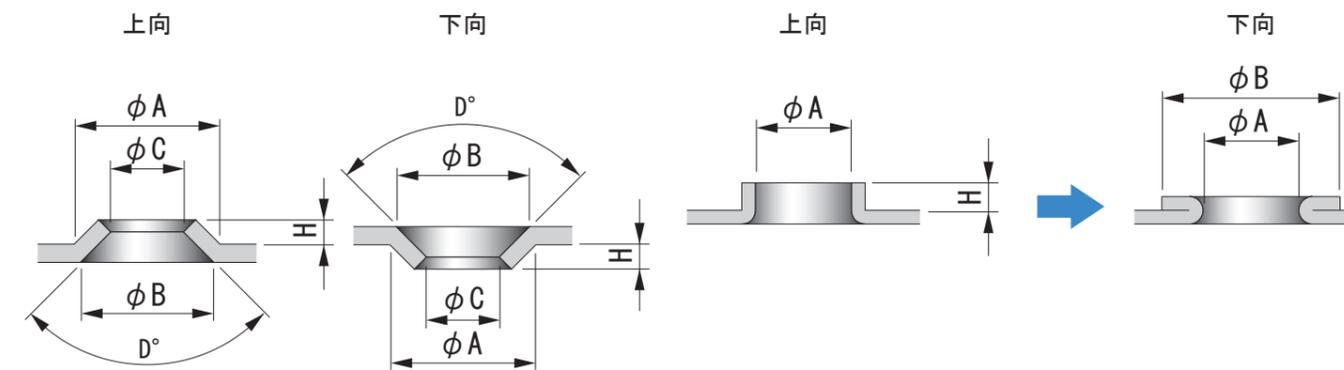
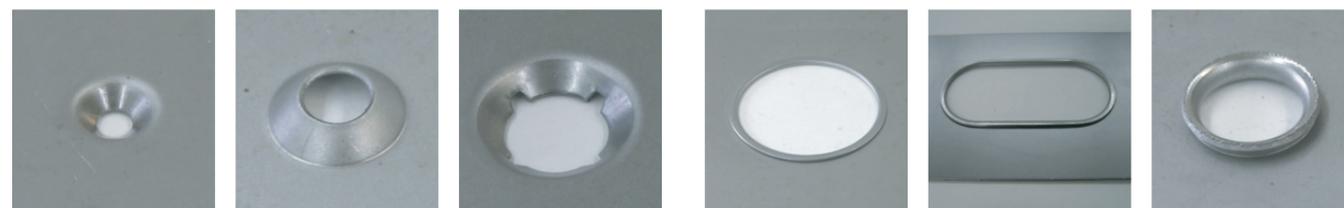


ワークに面取りを行う加工です。皿ビス、リベット等の頭を沈める、抜き加工後の角を取る、タップ加工の案内等に使用されます。

ワークを筒状に絞り、同時に入り口部分に面取りを行う加工です。板を重ね合わせて皿ビスでネジ止めする際の皿ビスの頭の逃げや、タップ加工の案内等に使用します。

皿絞り(カウンターシンク)

カーリング



ワークを皿状等に絞る加工です。皿ビスの頭を沈めたり、スベリ止め等に使用します。

バーリング加工後にワークを折り曲げる加工です。パイプ、コード等の案内及び保護に使用します。下穴加工⇒バーリング⇒カーリングの加工順序となります。