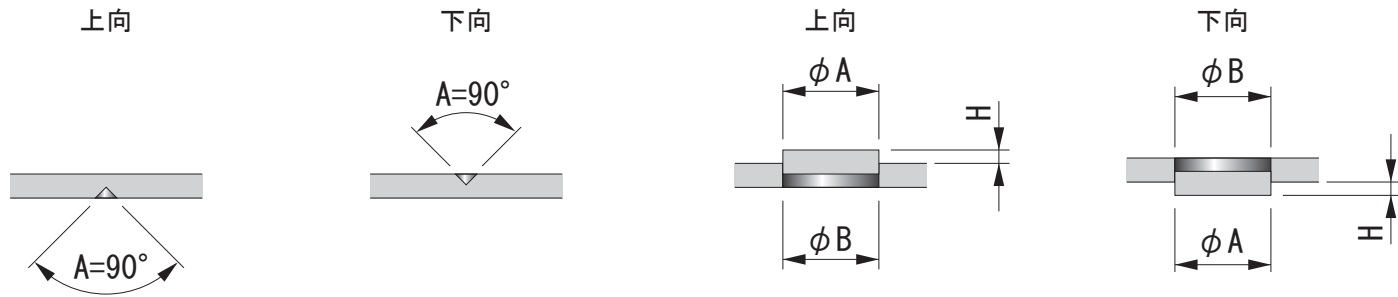
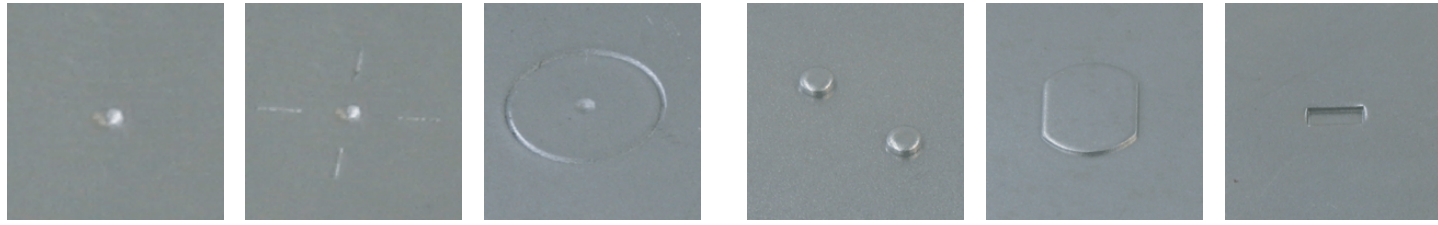


センターポンチ

ハーフパンチ

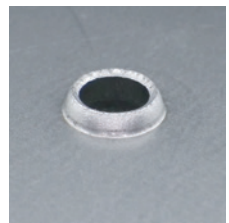


ワークに円錐状の窪み（センターポンチ）を加工します。  
位置決め、目印等に使用します。

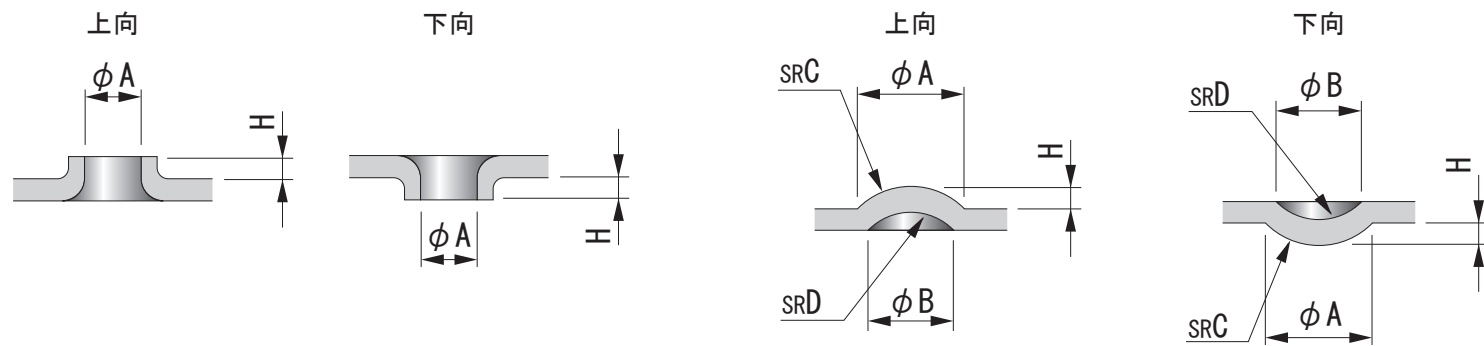
ワーク板厚の半分程度を抜く加工です。  
スポット溶接等の位置決め、当たり・ストッパー等に使用します。

タップバーリング

ダボ出し



| ネジサイズ | ピン径<br>(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 |

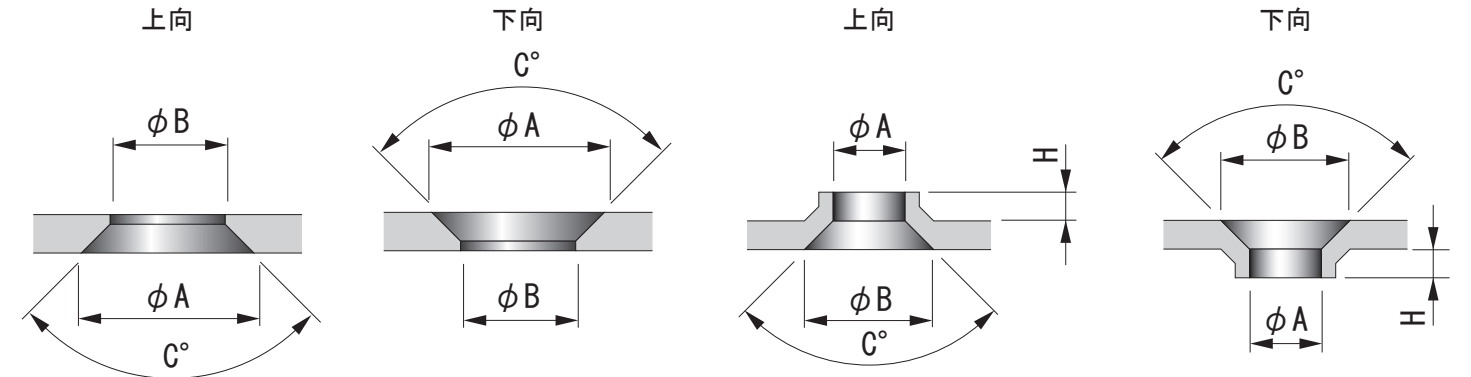
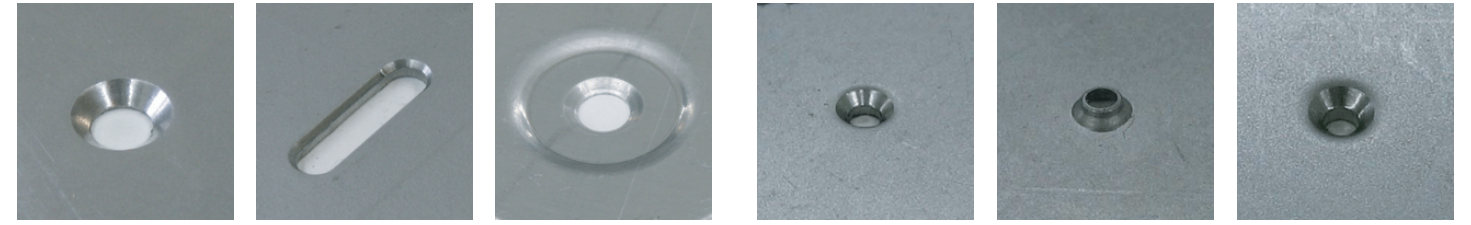


ワークを筒状等に絞る加工です。  
薄板にネジ加工を行う際に、ネジ山数を確保する為に行います。

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

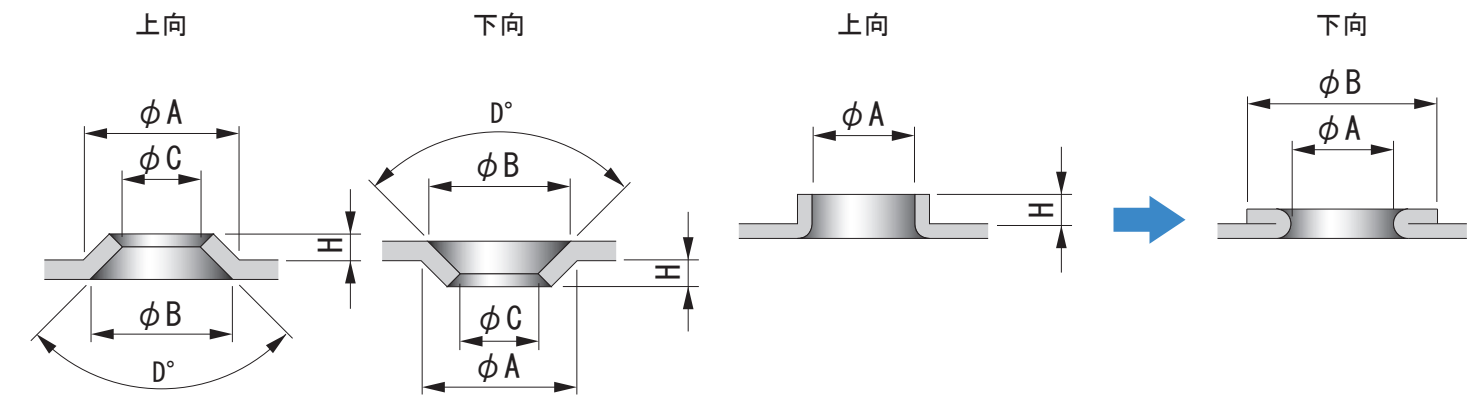
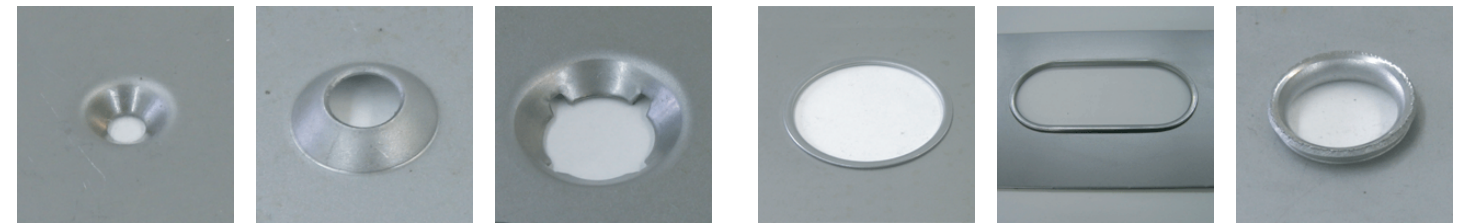


ワークに面取りを行う加工です。  
皿ビス、リベット等の頭を沈める、抜き加工後の角を取る、  
タップ加工の案内等に使用されます。

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。