



# พินซ์มีขา เจียรข้างลำตัว (SHOULDER PUNCHES - KEY FLAT TYPE)

ชนิด (Type)	ลำตัวพินซ์ (Shank dia.) ØD	STEEL GRADE [M] HARDNESS [H]	Catalog No.			รูปร่างของปลายพินซ์เลือกจากรูป A-E ตามภาพด้านล่าง (Tip shape can selected from A-E in figure below)
			Type	B Point length	Shape	
	D $\begin{smallmatrix} +0.005 \\ 0 \end{smallmatrix}$	SKD11 60-63HRC	G-SP		(A)	
		SKH51 61-64HRC	G-SH		(B) (C) (D)	
		HAP40 64-67HRC	G-SPH		(E)	

  

Shape A	Shape B	Shape C	Shape D	Shape E
 $D \begin{smallmatrix} -1.0 \\ 0 \end{smallmatrix}$ $\frac{D}{2} -4-6$ $\frac{D}{2} -0.5$ $\frac{D}{2} -0.01$ $R \leq 0.2$ $P \pm 0.01$ $\text{Ø} 0.01$ A	 $P \geq 0.1$ $R \leq 0.2$ $W \pm 0.01$ $P > W$	 $\frac{D}{2} -1.0$ $\frac{D}{2} -0.01$ $R \leq 0.2$ $W \pm 0.01$ $P \geq 0.1$ $\text{Ø} 0.02$ A $P \geq W$ $R=0$ : Also available $K = \sqrt{P^2 + W^2}$	 $P \geq 0.1$ $W \pm 0.01$ $P > W$	 $P \geq 0.1$ $W \pm 0.01$ $R$ $P \geq W$ $0.20 \leq R < W/2$ $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$

Catalog No.			ØD	L 1.00	0.01 mm.					B	H	
Type	B Point length	Shape			(A)	(B)	(C)	(D)	(E)			(E)
					min. P	max.	P·Kmax.	W max.	P·Wmin.	R		
G-SP	ระยะคมตัดสั้น S 	(A)	4	40 50 60 70 80	1.00-2.80	3.97	2.80	1.00	0.20 ≤ R < W/2 (E only)	8	7	
			5	40 50 60 70 80	2.00-3.80	4.97	3.80	1.20			8	
			6	40 50 60 70 80	2.00-4.80	5.97	4.80	1.50			9	
			8	(40) 50 60 70 80 90 100	3.00-5.80	7.97	5.80	2.00			11	
			10	(40) 50 60 70 80 90 100	3.00-7.80	9.97	7.80	2.50			13	
			13	(40) 50 60 70 80 90 100	6.00-10.80	12.97	10.80	3.00			16	
			16	(40) 50 60 70 80 90 100	10.00-13.80	15.97	13.80	4.00			19	
			20	(40) 50 60 70 80 90 100	13.00-17.80	19.97	17.80	5.00			23	
			25	(40) 50 60 70 80 90 100	18.00-22.80	24.97	22.80	6.00			28	
			G-SH	ระยะคมตัดยาว L 	(B) (C) (D)	4	50 60 70 80	1.00-2.80			3.97	2.80
5	50 60 70 80	2.00-3.80				4.97	3.80	2.00	8			
6	50 60 70 80	2.00-4.80				5.97	4.80	2.00	9			
8	50 60 70 80 90 100	3.00-5.80				7.97	5.80	2.50	11			
10	50 60 70 80 90 100	3.00-7.80				9.97	7.80	2.50	13			
13	50 60 70 80 90 100	6.00-10.80				12.97	10.80	3.00	16			
16	60 70 80 90 100	10.00-13.80				15.97	13.80	4.00	19			
20	60 70 80 90 100	13.00-17.80				19.97	17.80	5.00	23			
25	60 70 80 90 100	18.00-22.80				24.97	22.80	6.00	28			
G-SPH	ระยะคมตัดยาวพิเศษ X 	(E)				4	50 60 70 80	1.20-2.80	3.97	2.80	2.00	0.20 ≤ R < W/2 (E only)
			5	60 70 80	2.00-3.80	4.97	3.80	3.50	8			
			6	60 70 80	2.00-4.80	5.97	4.80	3.50	9			
			8	60 70 80 90 100	3.00-5.80	7.97	5.80	5.00	11			
			10	60 70 80 90 100	3.00-7.80	9.97	7.80	5.00	13			
			13	60 70 80 90 100	6.00-10.80	12.97	10.80	5.00	16			
			16	70 80 90 100	10.00-13.80	-	-	-	19			
			20	70 80 90 100	13.00-17.80	-	-	-	23			
			25	70 80 90 100	18.00-22.80	-	-	-	28			

## Order

<b>Catalog No.</b>	<b>ØD</b>	<b>L</b>	<b>P</b>	<b>W</b>	<b>R (E only)</b>
G-SPSA	10	70	P7.50		
G-SPHLC	13	80	P10.50	W7.34	

- หมายเหตุ :**
- สำหรับพินซ์รูปร่างอื่น ถ้า P·K > D-0.05 จะไม่มีการเจียรรศทาบ ØD $\begin{smallmatrix} -0.01 \\ -0.03 \end{smallmatrix}$  (For shaped punches, when P·K > D-0.05, there will be no grinding relief of ØD $\begin{smallmatrix} -0.01 \\ -0.03 \end{smallmatrix}$ )
  - ถ้า D = 4-6, a = 0.5 มม. (For D = 4-6, a = 0.5 mm.)
  - ถ้า D = 8-25, a = 1.0 มม. (For D = 8-25, a = 1.0 mm.)
  - ถ้า L = (40) ค่า B จะเท่ากับ 8 เท่านั้น (When L = (40), "B" value will be 8 uniformly)