



モデルと呼ばれる弊社の彫刻字体原型です。  
半世紀以上に渡り弊社の彫刻品質を支えてきました。  
これからも変わらず私たちの原点です。

# 精巧刻印

# 精巧刻印

長年培われてきた彫刻技術が  
今も引き継がれています

お客様から頂いた図面やイメージを基に、  
1ヶからのご注文を承ります。  
印材加工から彫刻、焼入処理までの一貫生産  
体制を整えているので、納期や数量など  
フレキシブルな対応が可能です。



## 刻印仕様

刻印の仕様を、分かり易く解説しています。  
下記図中番号と比較して、事項以降の「刻印仕様」をご参照ください。



- |         |          |
|---------|----------|
| ① 材質    | ⑥ 彫刻先端加工 |
| ② 字体    | ⑦ 彫高     |
| ③ 文字高   | ⑧ 彫刻勾配   |
| ④ 文字幅   | ⑨ タガネ仕上げ |
| ⑤ 文字ピッチ | ⑩ 焼入処理   |

## 材質

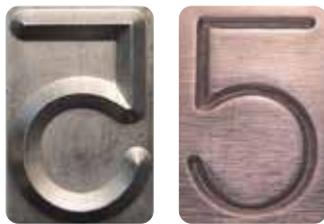
印材用材質	鋼材名及び用途	特徴 *1
S45C相当品	機械構造用炭素鋼	主に刻印間を埋めるスペーサーとして使用されています
SK105(SK3)相当品	炭素工具鋼	コストパフォーマンスに優れ、刻印材として幅広く使用されています
SKS3相当品	合金工具鋼(冷間金型用)	耐摩耗性に優れ、主に小〜中ロット生産打刻に適しています
SKD11相当品	合金工具鋼(冷間金型用)	耐摩耗性に非常に優れ、主に量産打刻品に適しています
SKD61相当品	合金工具鋼(熱間金型用)	熱間打刻用刻印材として適しています
その他の金属	黄銅(真鍮)、銅、ステンレス鋼、鋳鉄など	焼印用、活字用、放電電極用、鋳型用などに使用されています

\*1 被打刻物(ワーク)の材質や打刻方法などの諸条件により異なります。

## 字体

### 普通文字(右字)

打刻後に正読みする  
場合に適用します。  
(通常刻印)



各種金型などに打刻し、  
文字などを反転  
浮出させる場合に  
適用します。

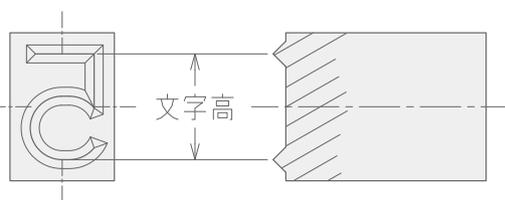


被打刻側

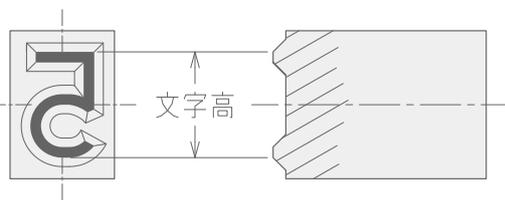
### ③ 文字高

文字やロゴマークなどの大きさを指します。通常、尖った山の先端から先端までを指します。またフラットフェイス(太ミ付)の場合、平面部端から端までを指します。その為、彫刻寸法値と実際に打刻された文字の大きさに違いが生じますのでご注意ください。文字高0.5mm程度から彫刻可能です。

#### シャープフェイス(刃先)



#### フラットフェイス(太ミ付)

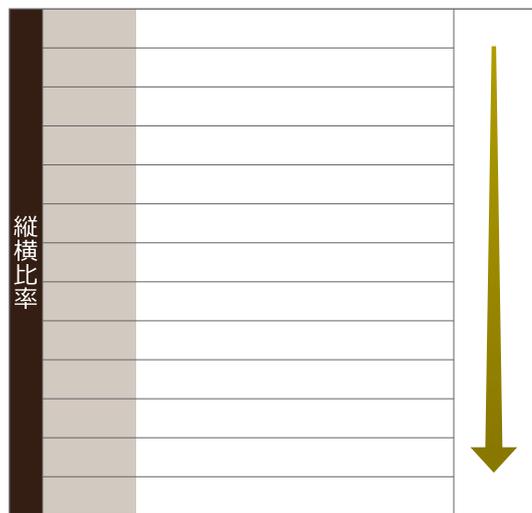


### ④ 文字幅

文字高に対し、比率で文字の横幅を設定することができます。10:2~10:12まで13種類から御指定可能です。

#### 文字幅 比率字体

文字:標準字体



注) 品質の向上に伴い、予告無しに仕様変更する場合があります。予めご了承ください。

## ■ ⑤ 文字ピッチ

下記 JAPAN のような複数文字（連文字）の場合、文字ピッチを任意に指定することができます。打刻エリアに合わせて文字ピッチや文字横幅を設定できますので、狭い打刻エリアや小さな刻印材でも彫刻が可能です。



## ■ ⑥ 彫刻先端加工

彫刻文字の先端加工を変えることにより、打刻後のイメージを変えたり、被打刻物(ワーク)への金属疲労を軽減させたりすることが可能です。打刻されるワークの特性やご使用方法に合わせて御指定頂けます。

### シャープフェイス(刃先)

先端が尖った山のような状態です。標準仕様として一般的に幅広く使用されています。



### フラットフェイス(太ミ付)

先端に平らな面をつけた状態です。ロゴマークなどやホットスタンプなどの用途にご使用頂けます。



### ローストレス(先端R付)

先端にR付け加工を施し、被打刻物(ワーク)の疲労破壊や労力集中により生じる製品の割れなどを防ぎます。主に、原子力や航空機部品、ガス関連資材などに使用されています。



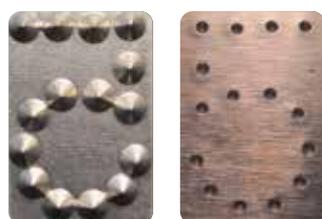
### 点文字

ローストレスと同様の使用目的を持ち、被打刻物(ワーク)への負荷を更に少なくする場合に有効です。



### 円錐文字

点文字より更に先端が尖った円錐形で加工され、皮革、厚紙、樹脂製品などに深めに打刻したい場合に有効です。



### 二重文字(中抜文字)

ロゴマークなど輪郭だけを打刻したい場合や過大な打刻力(負荷)をかけずに打刻したい場合に有効です。

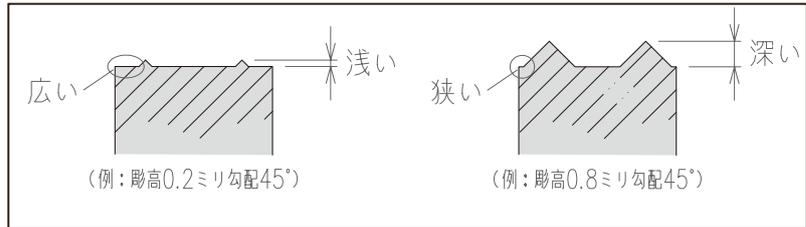


## ■ ⑦ 彫高

彫刻の彫り深さを指します。  
彫刻勾配や刻印材寸法により異なりますが、  
通常0.2mm程度から御指定可能です。



深く彫り過ぎると彫刻の裾野が広がる  
分、刻印材の幅や文字ピッチに制限が  
生じる場合があります。



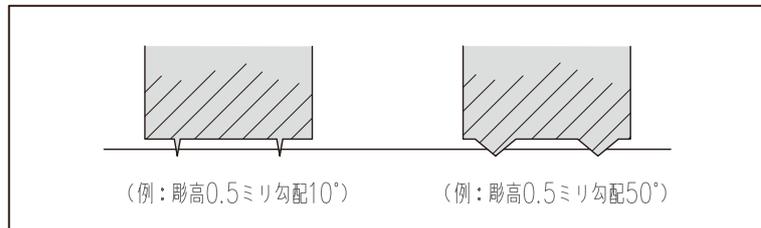
## ■ ⑧ 彫刻勾配

彫刻の傾斜角度を指します。勾配角度を変え  
ることにより、被打刻物(ワーク)に対して刻  
印の入りやすさを調整することができます。  
彫高や刻印材寸法により異なりますが、通常  
勾配5°~勾配55°程度まで御指定可能です。



鋭角過ぎると刻印は入りやすくなりますが、  
その分欠け易さが生じます。

鈍角過ぎると欠け難くなりますが、その分刻印の入り難さが生じます。



## ■ ⑨ タガネ仕上げ

タガネという彫刻後の仕上げ工程を加えることにより、  
細部まで鮮明に映し出される写しだされる彫刻を作ります。  
弊社全ての刻印にタガネ仕上げ処理を施しています。



## ■ ⑩ 焼入処理

焼入処理をすることで、鋼は硬さが備わります。  
電気炉設備を備えているため、材質による硬度  
調整だけでなく、お客様の仕様に合わせて硬度  
設定も可能です。



注) 品質の向上に伴い、予告無しに仕様変更する場合があります。予めご了承ください。

# セットマーカ

ホルダーに刻印駒を挿入するだけの簡単なセットアップ

製造年月日などの日付打刻や、ロットナンバー打刻に適しています。

英数字や社章、ロゴマークなど、刻印駒の組合せが自由自在です。



セットマーカ  
文字寸法表



プレス機装着イメージ

型式	文字サイズ (mm)													
	h (文字高)	w (文字幅 10:6)	s (文字間)	p (ピッチ)	l (文字幅全長)									
					2桁	3桁	4桁	5桁	6桁	7桁	8桁	9桁	10桁	
I 型 2mm以下	1.0	0.6	1.2	1.8	2.4	4.2	6.0	7.8	9.6	11.4	13.2	15.0	16.8	
	1.5	0.9	1.25	2.15	3.05	5.2	7.35	9.5	11.65	13.8	15.95	18.1	20.25	
	2.0	1.2	1.3	2.5	3.7	6.2	8.7	11.2	13.7	16.2	18.7	21.2	23.7	
I 型	2.5	1.5	1.35	2.85	4.35	7.2	10.05	12.9	15.75	18.6	21.45	24.3	27.15	
	3.0	1.8	1.4	3.2	5.0	8.2	11.4	14.6	17.8	21.0	24.2	27.4	30.6	
	3.5	2.1	1.45	3.55	5.65	9.2	12.75	16.3	19.85	23.4	26.95	30.5	34.05	
	4.0	2.4	1.5	3.9	6.3	10.2	14.1	18.0	21.9	25.8	29.7	33.6	37.5	
	5.0	3.0	1.9	4.9	7.9	12.8	17.7	22.6	27.5	32.4	37.3	42.2	47.1	
II 型	6.0	3.6	2.1	5.7	9.3	15.0	20.7	26.4	32.1	37.8	43.5	49.2	54.9	
	7.0	4.2	2.0	6.2	10.4	16.6	22.8	29.0	35.2	41.4	47.6	53.8	60.0	
	8.0	4.8	2.0	6.8	11.6	18.4	25.2	32.0	38.8	45.6	52.4	59.2	66.0	

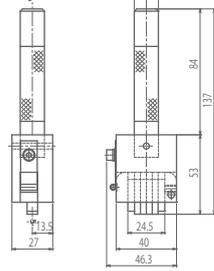
注) 品質の向上に伴い、予告無しに仕様変更する場合があります。予めご了承ください。

## プレス用ホルダー

### ■ TSM型ホルダー（手打用 小）



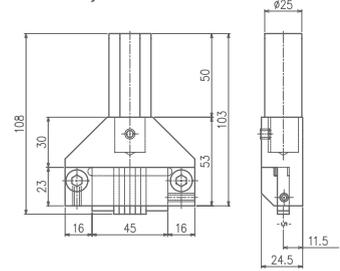
刻印挿入口寸法：7×24.5mm



### ■ TSM-H型ホルダー（手打用 大）



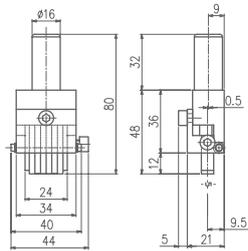
刻印挿入口寸法  
：I型 7×45mm  
：II型 10×45mm



### ■ TSK型ホルダー（機械打ち用 小）



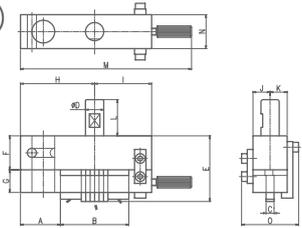
シャンク寸法：φ16mm  
刻印挿入口寸法：7×24mm



### ■ TSS型ホルダー（機械打ち用 大）



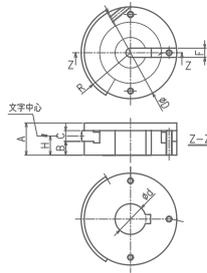
シャンク寸法：I型 φ16mm  
：II型 φ25mm  
刻印挿入口寸法：I型 7×60mm  
：II型 10×105mm



型式	ボディサイズ (mm)														
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
I型	35.0	60.0	7.0	φ16	58.0	30.0	20.0	65.0	50.0	15.0	15.0	32.0	150.0	30.0	50.0
II型	35.0	105.0	10.0	φ25	63.0	35.0	20.0	87.5	72.5	17.5	17.5	50.0	195.0	35.0	56.0

## ロール用ホルダー

### ■ THR型ホルダー（ロールマーカ用）

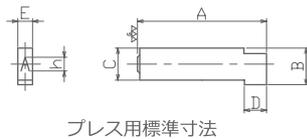
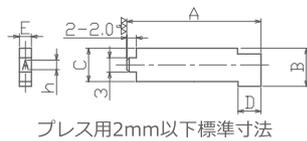


刻印挿入口寸法  
：I型 7mm×120°  
：II型 10mm×120°

型式	ボディサイズ (mm)							
	A	B	C	H	D	F	R	d
I型	21.0	9.0	7.0	12.5	φ60.0	6.0	32.0	φ20.0
II型	28.0	10.0	10.0	17.5	φ80.0	8.0	45.0	φ25.0

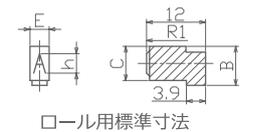
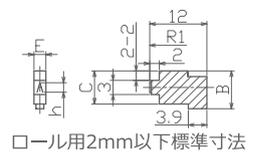
## セットマーカ駒

### ■ プレス用



型式	プレス用 印材寸法図 (mm)					
	h (文字高)	A	B	C	D	E
I型 (2mm以下用)	1.0	28	8	7	4.8	1.8
	1.5	28	8	7	4.8	2.15
	2.0	28	8	7	4.8	2.5
	2.5	28	8	7	4.8	2.85
	3.0	28	8	7	4.8	3.2
I型	3.5	28	8	7	4.8	3.55
	4.0	28	8	7	4.8	3.9
	5.0	28	8	7	4.8	4.9
	6.0	28	8	7	4.8	5.7
	7.0	28	11	10	4.8	6.2
II型	8.0	28	11	10	4.8	6.8

### ■ ロール用



型式	ロール用 印材寸法図 (mm)				
	h (文字高)	R1	B	C	E
I型 (2mm以下用)	1.0	32	8	7	1.8
	1.5	32	8	7	2.15
	2.0	32	8	7	2.5
	2.5	32	8	7	2.85
	3.0	32	8	7	3.2
I型	3.5	32	8	7	3.55
	4.0	32	8	7	3.9
	5.0	32	8	7	4.9
	6.0	32	8	7	5.7
	7.0	45	11	10	6.2
II型	8.0	45	11	10	6.8

注) 品質の向上に伴い、予告無しに仕様変更する場合があります。予めご了承ください。

# ナンバリングヘッド

## 連番打刻の定番ツール

シリアル番号などの連番打刻やロットナンバー打刻など、中量生産以上の打刻に適しています。新規設備を導入することなく、既存のプレス機に取り付けるだけで、打刻作業が始められます。



ナンバリングヘッド  
文字寸法表



プレス機装着イメージ

型式	文字サイズ (mm)									
	h (文字高)	w (文字幅 10:6)	s (文字間)	p (ピッチ)	l (文字幅全長)					
					3桁	4桁	5桁	6桁	7桁	8桁
I 型	1.0	0.6	1.2	1.8	4.2	6.0	7.8	9.6	11.4	13.2
	1.5	0.9	1.25	2.15	5.2	7.35	9.5	11.65	13.8	15.95
	2.0	1.2	1.3	2.5	6.2	8.7	11.2	13.7	16.2	18.7
	2.5	1.5	1.35	2.85	7.2	10.05	12.9	15.75	18.6	21.45
	3.0	1.8	1.4	3.2	8.2	11.4	14.6	17.8	21.0	24.2
	3.5	2.1	1.45	3.55	9.2	12.75	16.3	19.85	23.4	26.95
II 型	4.0	2.4	1.5	3.9	10.2	14.1	18.0	21.9	25.8	29.7
	5.0	3.0	2.0	5.0	13.0	18.0	23.0	28.0	33.0	38.0
	6.0	3.6	2.1	5.7	15.0	20.7	26.4	32.1	37.8	43.5
	7.0	4.2	2.2	6.4	17.0	23.4	29.8	36.2	42.6	49.0
	8.0	4.8	2.6	7.4	19.6	27.0	34.4	41.8	49.2	56.6

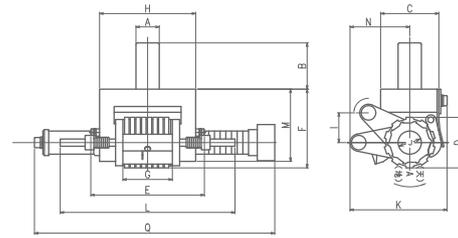
注) 品質の向上に伴い、予告無しに仕様変更する場合があります。予めご了承ください。

## 機械打ち用

### ■ TCS型 自動桁送り・手動選字併用型



連番打刻用自動桁送り機能に加え、メインシャフトにて選字が行える自動・手動併用タイプです。  
ストローク25mm以上のプレス機にご使用頂けます。

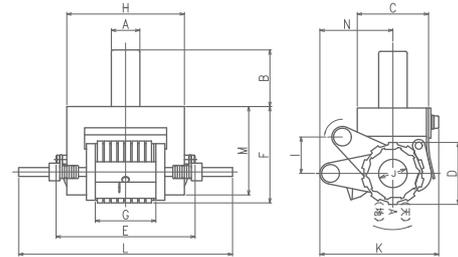


図中のアルファベットは、下記「ナンバリングヘッドボディ寸法表」を御参照下さい。

### ■ TC型 自動桁送り型



連番打刻用自動桁送りタイプです。直接文字車を回転させ、選字を行います。  
ストローク25mm以上のプレス機にご使用頂けます。

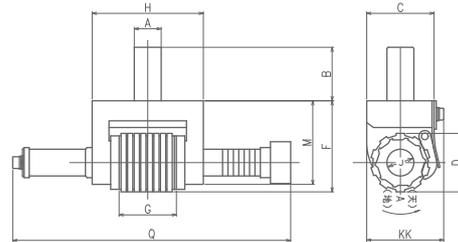


図中のアルファベットは、下記「ナンバリングヘッドボディ寸法表」を御参照下さい。

### ■ TCM型 手動選字型



メインシャフトを回転させ、手動にて選字を行う固定文字タイプです。  
ナンバリングの必要がない日付打刻やロットナンバー打刻に適しています。



図中のアルファベットは、下記「ナンバリングヘッドボディ寸法表」を御参照下さい。

## ナンバリングヘッドボディ寸法表

型式	ボディーサイズ (mm)															
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	KK	L	M	N	Q (最大)
I 型	φ16.0	32.0	40.0	35.0	78.0	54.5	34.0	66.0	21.0	φ16.0	67.0	46.0	120.0	50.0	41.0	165.0
II 型	φ25.0	50.0	70.0	62.5	122.0	93.25	62.0	106.0	41.0	φ30.0	125.0	80.0	200.0	85.0	80.0	275.0

## 手打用

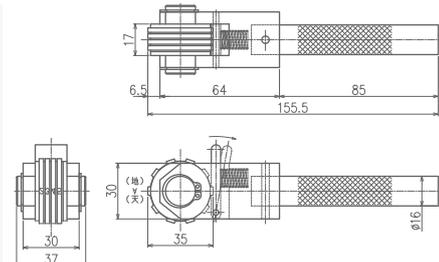
### ■ TCH型



ハンマーで打刻する手打タイプです。ポータブルで持ち運びが可能、機械打ちのできないワークや少量生産に適しています。

#### 製作可能文字高と桁数

文字高	～4桁	5桁	6桁	7桁	8桁
1.0mm	○	○	○	○	○
1.5mm	○	○	○	○	○
2.0mm	○	○	○	○	○
2.5/3.0mm	○	○	○	○	○
3.5/4.0mm	○	○	○	○	○



注) 品質の向上に伴い、予告無しに仕様変更する場合があります。予めご了承ください。

# ロールマーカ

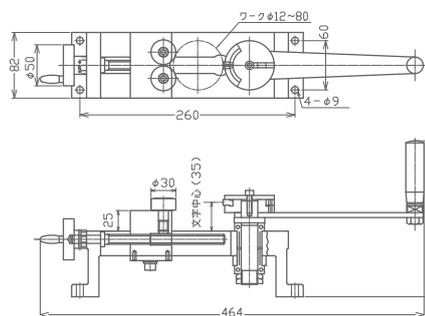
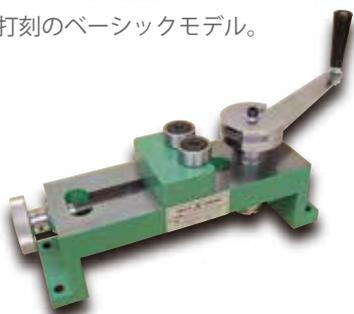
## 円周面への打刻に最適な 転造刻印ツール

円筒ワークと刻印を回転させながら打刻します。  
パイプ状の円筒ワークは、芯金を挿入すること  
により打刻による歪みや変形を軽減できます。



### TRM シリーズ

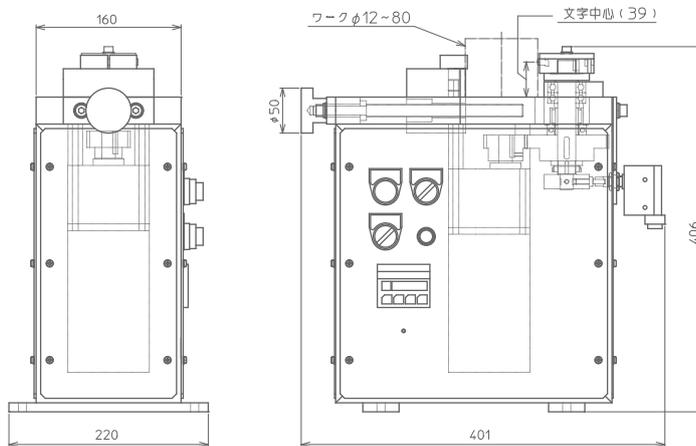
■ TRM-2 (手動型) 円周打刻の定番ツール  
円周打刻のベーシックモデル。



型式名	ワーク寸法	刻印形状	ワーク投入	ワーク排出	打刻動作	重量	電源
TRM-2 (手動型)	φ12 ~ φ80	ロール刻印駒	手動	手動	手動	約 7 kg	

■ TRM-2-M (電動型)

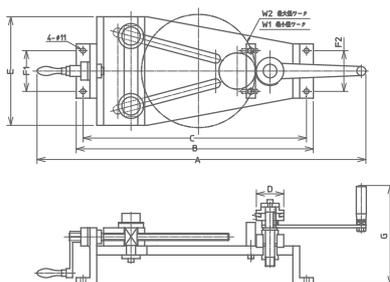
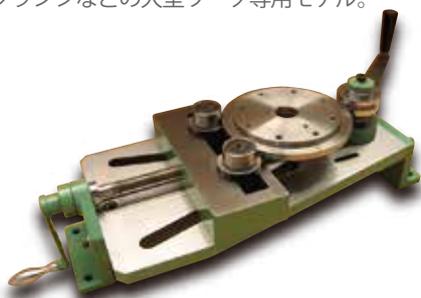
作業者の負担を軽減した、便利な電動モデル。



型式名	ワーク寸法	刻印形状	ワーク投入	ワーク排出	打刻動作	重量	電源
TRM-2-M (電動型)	φ12 ~ φ80	ロール刻印駒	手動	手動	自動	約 26 kg	単相 AC100V 50/60Hz

■ TRM-FL-1 (手動型)

フランジなどの大型ワーク専用モデル。



型式名	A	B	C	D	E	F1	F2	G	W1	W2
TRM-FL-1	725	520	490	φ60	240	90	90	220	φ80	φ250

型式名	ワーク寸法	刻印形状	ワーク投入	ワーク排出	打刻動作	重量	電源
TRM-FL-1 (手動型)	φ80 ~ φ250	ロール刻印駒	手動	手動	手動	約 25kg	

注) 品質の向上に伴い、予告無しに仕様変更する場合があります。予めご了承ください。

# 手打刻印

鮮明さ、耐久性が違います  
東彫品質の原点

英数字セットのご購入は不要です。  
1本からご注文下さい。



## ディンプル手打刻印



指を掛けやすいディンプルデザインです。  
指の感覚で、天地打ち間違いを無くし、  
持ちやすさを追求しました。

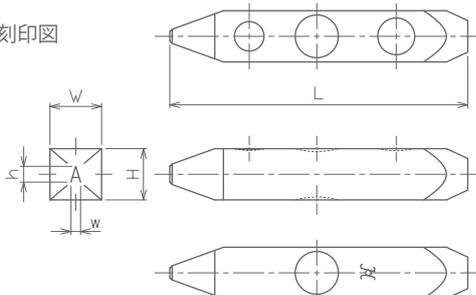
■ 標準手打角刻印 文字寸法表

文字高 (h×w)	印材寸法 (H×W×L)	推奨ハンマー 及びサイズ
1.0×0.6 mm	6×6×65mm	銅製 1/2 ポンド (0.23 kg)
1.5×0.9 mm		
2.0×1.2 mm		
2.5×1.5 mm		
3.0×1.8 mm		
3.5×2.1 mm	13×13×75mm	銅製 1 ポンド (0.45 kg)
4.0×2.4 mm		
5.0×3.0 mm		
6.0×3.6 mm		
7.0×4.2 mm		
8.0×4.8 mm	16×16×90mm	
9.0×5.4 mm		
10.0×6.0 mm		

刻印材よりも柔らかい  
銅製のハンマーをお勧めします



標準手打角刻印図



注：6mm角材は、手前（親指用）1ヶ所のディンプルとなります

注：ハンマー仕様は、ワーク材質により異なります。  
あくまでも目安としてご利用ください。

## 特殊手打刻印



連文字や点文字などの手打刻印



握りやすく、一打しやすい、ロングタイプ



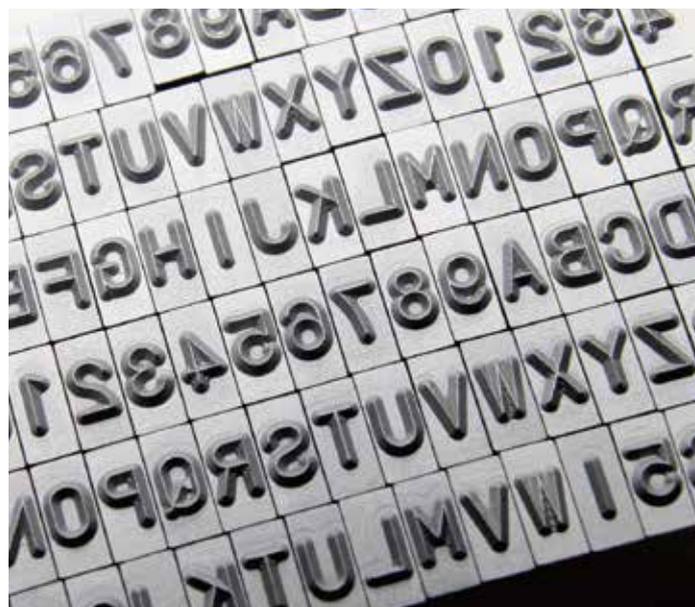
シンボルやロゴマークなどの手打刻印

注) 品質の向上に伴い、予告無しに仕様変更する場合があります。予めご了承ください。

## 標準字体表

10:6 を標準字体として、  
各比率を用意しています

下記標準字体だけでなく、お客様の仕様に  
合わせたカスタマイズ字体も製作致します。



	縦横比率	字 体
標準 標準 字 体	10:2	1234567890ABCDEF GHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ-
	10:3	1234567890ABCDEF GHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ-
	10:4	1234567890ABCDEF GHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ-
	10:5	1234567890ABCDEF GHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ-
	10:5.5	1234567890 ABCDEF GHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ-
標準 標準 字 体	10:6	1234567890 ABCDEF GHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ-
	3:2	1234567890 ABCDEF GHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ-
	10:7	1234567890 ABCDEF GHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ-
	4:3	1234567890 ABCDEF GHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ-
	10:8	1234567890 ABCDEF GHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ-
	10:9	1234567890 ABCDEF GHIJKLMNOPQRST UVWXYZ-
	10:10	1234567890 ABCDEF GHIJKLMNOPQR STUVWXYZ-
10:12	1234567890 ABCDEF GHIJKLMNOPQR STUVWXYZ-	

字 体	
ひらがな	
わ ら や ま は な た さ か あ を り み ひ に ち し き い ん る ゆ む ふ ぬ つ す く う れ め へ ね て せ け え ろ よ も ほ の と そ こ お	
カタカナ	
ワ ラ ヤ マ ハ ナ タ サ カ ア ヲ リ ミ ヒ ニ チ シ キ イ ン ル ユ ム フ ヌ ツ ス ク ウ レ メ ヘ ネ テ セ ケ エ ロ ヨ モ ホ ノ ト ソ コ オ	
漢数字	
一 二 三 四 五 六 七 八 九 十	
数字記号	
, . / * % φ ( ) ≤ ≥ # Ω μ < > + - @ = ~	
ローマ数字	
I II III IV V VI VII VIII IX X	
英小文字	
a b c d e f g h i j k l m n o p q r s t u v w x y z	
イタリック (斜体)	
a b c d e f g h i j k l m n o p q r s t u v w x y z	