

BLOCK PUNCHES ブロックパンチ

材質 硬度	型式		R10 R16	刃先形状			
	Type	刃先形状		D	R	E	G
(H03~05) SKH51相当 61~64HRC	HP	D					
(H06~30) SKH51相当 61~64HRC	HSP (H06~30)	R E G		$H \pm 0.01$ $W \pm 0.01$ $R \leq 0.2$	$H \pm 0.01$ $W \pm 0.01$ $R \leq 0.2$	$H \pm 0.01$ $W \pm 0.01$ $R \leq 0.2$	$H \pm 0.01$ $W \pm 0.01$ $R \leq 0.2$
粉末ハイス鋼 64~67HRC	PHP	G		$W \leq P \leq W \times 20$ $R=0$ 指定可	$W \leq P \leq W \times 20$ $0.15 \leq R < W/2$ 指定0.01mm単位	$W \leq P \leq W \times 20$	$W < P \leq W \times 20$
				$\odot P=V, W=H$ の場合も、刃先公差はP・Wの公差となります。			

型式 Type	刃先形状	刃先長さ	V Pmm. Wmin.	H																L	B	
				03	04	05	06	08	10	13	16	20	22	25	28	30	(40)	(50)	6		8	
HP HSP (H06~30) PHP	D	S	(03) 1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)	8	13	
			(04) 1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(50)	13	19
			05 1.2		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
			06 1.5			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
			08 2.0				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
	R E G	L	10 2.5				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	60	19	25	
			13 3.0					○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	70			
			16 4.0						○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	80			
			20 5.0							○	○	○	○	○	○	○	○	○	90			
			22 6.0								○	○	○	○	○	○	○	○	100			
			25 6.5							○	○	○	○	○	○	○						
			28 7.0								○	○	○	○	○	○						
			30 7.5									○	○	○	○	○						

\odot H(03)・(04)の場合、全長LはHPタイプ：L40~80、PHPタイプ：L40~70になります。
 \odot V(40)・(50)はHPタイプのみ規格です。
 \odot L(40)・H10~30→B=13 全長が(40)でH寸が10~30の場合、刃先長さは一律13mmになります。
 \odot L(50)・H16~30→B=19 全長が(50)でH寸が16~30の場合、刃先長さは一律19mmになります。

Order 注文例

(1) 刃先がシャンクのある場合

型式 V H L P W R(RD)

PHPES 08 06 - 60 - P7.62 - W3.81

(2) 刃先がシャンクの中心にない場合

型式 V H L P W R(RD) X-Y

PHPES 20 10 - 60 - P14.05 - W6.05 - X0.00 - Y0.50

\odot X・Yは0.02以上、または0で指定可
 \odot 公差±0.01

Delivery 出荷日 3 日目出荷

急 ストックT
 ストックA
 \otimes HSP□□~はストックT・ストックA適用不可
 \otimes 追加加工SCはストックT・ストックA適用不可

追加加工	記号	詳細	追加加工	記号	詳細
刃先	PC WC	刃先寸法変更 PC \geq V \times 0.3 \geq 1.00 WC \geq H \times 0.15 \geq 0.50 指定0.01mm単位	外形	CC	シャンク部4カ所C面取り シャンク部コーナー4カ所に C0.5の面取り加工をします。 シャンクコーナーと刃先部距離 が0.5mm以上必要です。
	BC	刃先長さ変更 2 \leq BC \leq Bmax 指定0.1mm単位 \odot 全長(L)は刃先長さ(BC)+30mm以上 必要です。		VKM	シャンク公差 変更 V-H $\begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$
	SC	刃先ラップ仕上げ \odot W \geq 2.00 \odot P寸公差・指定単位は変わりません。 \odot 出荷日にご注意ください。 5 日目出荷 \otimes ストック適用不可 \otimes 刃先形状コーナー R=0指定不可		CCP	シャンク部1カ所C面取り(まちがい防止用) シャンク部コーナー1カ所にC1.0の面取り加工を します。 刃先のコーナーからシャンクまでのa・bの距離が 以下の条件のときに適用します。 a+b \geq 1.3 C面取り位置指定 CCP0 CCP90 CCP180 CCP270
全長	PKC	刃先公差変更 P \cdot W \pm 0.01 \Rightarrow $\begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$	VHM	シャンク公差 変更 V-H $\begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} 0 \\ -0.01 \end{matrix}$	
	PKV	刃先公差変更 P \cdot W \pm 0.01 \Rightarrow \pm 0.005	VHZ	シャンク公差 変更 V-H $\begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \pm 0.005$	
	LC	全長変更 30+B(BC) \leq LC<L 指定0.1mm単位 (LKZ併用の場合、0.01mm単位指定可) \odot 全長(LC)→刃先長(B)が30mm以下の場合、 刃先長は全長-30になります。	DC	導入部追加 導入部3mm (V \cdot H $\begin{matrix} -0.01 \\ -0.03 \end{matrix}$)追加	
	LKZ	全長公差 変更 L $\begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)			