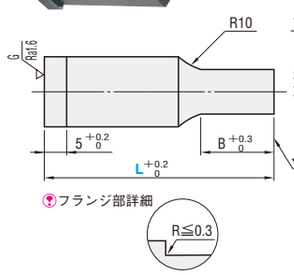
ブロックパンチ
－片フランジ－

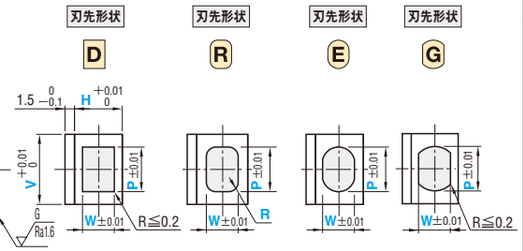
M材質 H硬度	型式 Type	刃先形状	B 刃先長さ
(H02～05) SKH51相当 61～64HRC (H06～30) SKD11相当 60～63HRC	HF	D R E G	S
SKH51相当 61～64HRC	HSF (H06～30)	D R E G	L
粉末ハイス鋼 64～67HRC	PHF	D R E G	L

刃先長さ(B) L>S

RoHS10



フランジ部詳細



W≦P≦W×20
R=0指定可

W≦P≦W×20
0.15≦R<W/2
指定0.01mm単位

W≦P≦W×20

W<P≦W×20

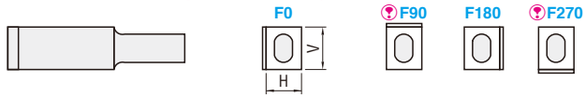
P=V, W=Hの場合も、刃先公差はP・Wの公差となります。

型式 Type	刃先形状	B 刃先長さ	H	V (Pmin. / Wmin.)	02 (1.0/1.0)	03 (1.5/1.0)	04 (2.0/1.0)	05 (2.5/1.0)	06 (3.0/1.0)	08 (3.0/1.0)	10 (4.0/1.0)	13 (5.0/1.0)	16 (7.0/1.0)	20 (8.0/1.0)	22 (9.0/1.0)	25 (10.0/1.0)	28 (12.0/1.0)	30 (12.0/1.0)	(40) (16.0/1.0)	(50) (20.0/1.0)	L	B S	B L
HF HSF (H06～30) PHF	D R E G	S	(02)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○									(40) (50) 60 70 80 90 100	6	8
			(03)	1.0		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○								
			(04)	1.0			○	○	○	○	○	○	○	○	○								
			05	1.2				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				8	13
			06	1.5					○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
			08	2.0						○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
			10	2.5							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		13	19
		L	13	3.0								○	○	○	○	○	○	○	○	○			
			16	4.0									○	○	○	○	○	○	○	○		19	25
			20	5.0										○	○	○	○	○	○	○			
			22	6.0											○	○	○	○	○	○			
			25	6.5												○	○	○	○	○			
			28	7.0													○	○	○	○			
			30	7.5														○	○	○			

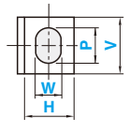
L(40)・H10～30 …B=13　全長が(40)でH寸が10～30の場合、刃先長さは一律13mmになります。
L(50)・H16～30 …B=19　全長が(50)でH寸が16～30の場合、刃先長さは一律19mmになります。
H(02)(03)(04) …L40～70　H寸が(02)(03)(04)の場合、全長Lは40～70の範囲です。
V(40)・(50)はHFタイプのみの規格です。

Order 注文例

■フランジ位置：F指定　HSFタイプでF90,F270の場合、8日目出荷になります。

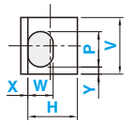


(1)刃先がシャンクの中心にある場合



型式	V	H	L	指定0.01mm単位 P	W	R(RD)	F
PHFES	08	08	60	P6.00	W4.00		F0

(2)刃先がシャンクの中心にない場合



X・Yは0.02以上、または0で指定可
公差±0.01

型式	V	H	L	指定0.01mm単位 P	W	R(RD)	F	指定0.01mm単位 X−Y
PHFEL	10	10	60	P6.00	W5.00		F0	X0.00 − Y0.50

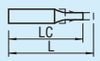
Delivery 出荷日

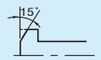
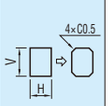
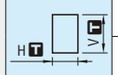
•HF□□～・PHF□□～・HSF□□～（F0,F180）
3 日目出荷　急 ストークA
HSF□□～はストークA適用不可

•HSF□□～（F90,F270）
8 日目出荷

Alterations 追加工

型式	V	H	L(LC)	P(PC)	W(WC)	R	F	X−Y	(BC・PKC…etc.)
PHFES	10	10	LC58.5	P8.00	W6.00		F90		HC1.0

追加工		記号	詳細
刃先		PC WC	刃先寸法変更 PC≧V×0.3≧1.00 WC≧H×0.15≧0.50 指定0.01mm単位 (W(WC) / Bmax: 0.50～0.99 / 4; 1.00～1.19 / 8; 1.20～1.99 / 13; 2.00～2.99 / 20; 3.00～4.99 / 30; 5.00～ / 35)
		BC	刃先長変更 2≦BC≦Bmax 指定0.1mm単位 全長(L)は刃先長さ(BC)＋30mm以上必要です。
		SC	刃先ラップ仕上げ W≧2.00 P寸公差・指定単位は変わりません。 出荷日にご注意ください。 •HF・HSF(F0,F180)・PHF□□～ 5 日目出荷 •HSF(F90,F270)□□～ 10 日目出荷 ⊗ストーク適用不可 ⊗刃先0形状コーナー R=0指定不可
		PKC	刃先公差変更　P・W±0.01⇨ +0.01 0
		PKV	刃先公差変更　P・W±0.01⇨±0.005
全長		LC	全長変更 30＋B(BC)≦LC<L 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可) 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。
		LKC	全長公差変更　L +0.2 0 ⇨ +0.05 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
		LKZ	全長公差変更　L +0.2 0 ⇨ +0.01 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)

追加工		記号	詳細
フランジ部		HC	フランジ幅変更 0≦HC<1.5 指定0.1mm単位
		TC	フランジ厚変更 2≦TC<5 指定0.1mm単位 (TKC併用の場合0.01mm単位指定可) 全長Lは(5−TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じです。
		TKC	フランジ厚公差変更　T +0.2 0 ⇨ +0.02 0 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
		TKM	フランジ厚公差変更　T +0.2 0 ⇨ 0 −0.02 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
		FK	フランジ頭部逃げ加工 フランジ折損防止のためフランジ頭部に逃げ加工を施します。
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。
		VKC	シャンク公差変更　V・H +0.01 0 ⇨ +0.005 0
		VKM	シャンク公差変更　V・H +0.01 0 ⇨ 0 −0.005
		VHM	シャンク公差変更　V・H +0.01 0 ⇨ 0 −0.01
		VHZ	シャンク公差変更　V・H +0.01 0 ⇨ ±0.005