

ブロックパンチ

一両フランジ

材質	型式	RoHS10	
硬度	Type	刃先形状	刃先長さ
(H02~05) SKH51相当 61~64HRC	HW	D	S
(H06~30) SKD11相当 60~63HRC			
SKH51相当 61~64HRC	HSW (H06~30)	R	L
		E	
		G	
粉末ハイス鋼 64~67HRC	PHW		刃先長さ(B) L>S

①フランジ部詳細

② W ≤ P ≤ W × 20
③ R = 0指定可

④ W ≤ P ≤ W × 20
⑤ 0.15 ≤ R < W/2
指定0.01mm単位

⑥ W ≤ P ≤ W × 20

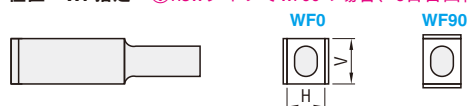
⑦ W < P ≤ W × 20

⑧ P = V, W = Hの場合も、刃先公差はP・Wの公差となります。

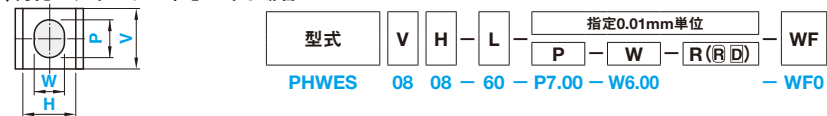
型式	Type	刃先形状	刃先長さ	V	Pmin.	Wmin.	H															L	B	
							02	03	04	05	06	08	10	13	16	20	22	25	28	30	(40)		(50)	6
HW	D	S	(02)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)	6	8	
			(03)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(50)	8	13
			(04)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
			05	1.2																				
			06	1.5																				
			08	2.0																				
			10	2.5																				
			13	3.0																			13	19
			16	4.0																				
			20	5.0																				
HSW	R	L	22	6.0																				
			25	6.5																				
			28	7.0																				
			30	7.5																				
PHW	G																							

① 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。
 ② 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。
 ③ 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。
 ④ V(40)・(50)はHWタイプのための規格です。

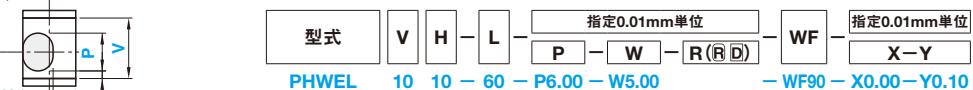
Order 注文例 ■フランジ位置：WF指定 ①HSWタイプでWF90の場合、8日目出荷になります。



(1) 刃先がシャンクのある場合



(2) 刃先がシャンクのない場合



① X・Yは0.02以上、または40で指定可
 ② 公差±0.01

Delivery 出荷日 ●HW□□~PHW□□~HSW□□~(WF0)

3 日目出荷

①ストック A

●HSW□□~(WF90)

8 日目出荷

②HSW□□~はストックA適用不可

Alterations 追加加工 型式 V H L(LC) P(PC)-W(WC)-R WF X-Y (BC-PKC...etc.)
 PHWES 10 10 - LC57.5 - P8.00-W6.00 - WF90 - X-Y - TC4.0

追加加工	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	<table border="1"> <tr> <th>W(WC)</th> <th>Bmax</th> </tr> <tr> <td>0.50~0.99</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>1.00~1.19</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>1.20~1.99</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>2.00~2.99</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>3.00~4.99</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>5.00~</td> <td>35</td> </tr> </table>	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
	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	刃先長さ変更 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定0.1mm単位 ①全長(L)は刃先長さ(BC)+30mm以上が必要です。																
SC	刃先ラップ仕上げ ①W ≥ 2.00 ②P寸公差・指定単位は変わりません。 ③出荷日にご注意ください。 ●HW・HSW(WF0)・PHW□□~ 5 日目出荷 ●HSW(WF90)□□~ 10 日目出荷 ④ストック適用不可 ⑤刃先D形状 コーナー R=0指定不可																
外形	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															
	LC	全長変更 30 + B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位(LK・LKZ併用の場合、0.01mm単位指定可) ①全長(LC) - 刃先長さ(B)が30mm以下の場合、刃先長さは全長-30になります。															
	LKC	全長公差変更 L +0.2 ⇒ +0.05 0															
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) ①全長Lは(S-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 T +0.2 ⇒ +0.02 0															
	TKM	フランジ厚公差 T +0.2 ⇒ 0 0 -0.02															
外形	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。															
	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 ⇒ +0.005 0															
	VKM	シャンク公差変更 V・H +0.01 ⇒ 0 0 -0.005															
外形	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 ⇒ ±0.005 0															
全長	LKZ	全長公差変更 L +0.2 ⇒ +0.01 0															
	LKZ	全長公差変更 L +0.2 ⇒ +0.01 0															