

[illegible]

型式				03	04	05	06	08	10	13	16	20	22	25	28	30	L	B		
Type	刃先形状	刃先長さ		H	1.5	2.0	2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0		12.0		
AHF			(02)	1.0	○	○	○	○	○	○	○							50	6	8
			(03)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○							
			(04)	1.0		○	○	○	○	○	○	○	○							
AHSF (H06~13)			05	1.2			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	60	8	13
			06	1.5				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
APHF			08	2.0					○	○	○	○	○	○	○	○	○	70	13	19
			10	2.5						○	○	○	○	○	○	○	○			
			13	3.0								○	○	○	○	○	○			
																	80			



型式	V	H	-	L	-	指定0.01mm単位		
	P	-	W	-	R(RD)			
APHFES	08	08	-	60	-	P8.00	-	W6.00

型式	V	H	—	L	—	指定0.01mm単位		—	指定0.01mm単位	
						P	—	W	—	R(R D) — X—Y
APHFEL	10	10	—	60	—	P6.00	—	W5.00	—	X0.00 — Y0.50

(X・Yは0.02以上、
または0で指定可
 公差±0.01)



Delivery 出荷日	3	日 目 出荷
-----------------	---	--------



ストック A

⊗AHSF□□～はストークA適用不可

通常品よりもフランジ部の強度を向上したブロックパンチです。厚板や高張力鋼板の打抜き等で、フランジ部の破損が問題になる場合にご利用ください。

タイプ	厚み	幅	根元R
通常フランジ	5	1.5	0.3以下
厚板打抜き用	10	2.0	0.8～1.0



Alterations
追加工



型式	V	H	-	L(LC)	-	P(PC)-W(WC)-R	-	X-Y	-	(BC・PKC…etc.)
APHFES	10	10	-	LC58.5	-	P8.00 - W6.00	-		-	HC1.5

	追加加工	記号	詳細														
刃先		PC WC	刃先寸法変更 $PC \geq W \times 0.3 \geq 1.00$ $WC \geq H \times 0.15 \geq 0.50$ 指定0.01mm単位 <table border="1" data-bbox="1879 396 2014 533"> <thead> <tr> <th>W (WC)</th><th>Bmax</th></tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </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	刃先長変更 $2 \leq BC \leq Bmax$ 指定0.1mm単位 ◎全長(L)は刃先長さ(BC)+36mm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。 5 日日出荷 ☒ストック適用不可 ☒刃先D形状コーナー R=0指定不可															
	PKC	刃先公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \Rightarrow \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix}$															
全長		PKV	刃先公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \Rightarrow \pm 0.005$														
		LC	全長変更 $36 + B(BC) \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ併用の場合、0.01mm単位指定可) ◎全長(LC)ー刃先長(B)が36mm以下の場合、刃先長は全長ー36になります。														
		LKC	全長公差変更 $L \pm 0.2 \Rightarrow \begin{smallmatrix} +0.5 \\ 0 \end{smallmatrix}$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)														
		LKZ	全長公差変更 $L \pm 0.2 \Rightarrow \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix}$ (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 1.0≦HC<2.0 指定0.1mm単位
		TC	フランジ厚変更 5≦TC<10 指定0.1mm単位 (TC併用の場合0.01mm単位指定可) ❗全長Lは(10-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じです。
		RE	フランジ部R変更 R=0.8 ~ 1.0 ⇒ R≦0.3
		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。
		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)
外形		CC	シャック部4カ所C面取り シャック部コーナー 4カ所に C0.5の面取り加工をします。 シャックコーナーと 刃先部距離が0.5mm 以上が必要です。 ❗フランジ根元R部は、面取り加工されません。
		VKC	シャック公差 変 更 V・H +0.01 / 0 ⇒ +0.005 / 0
		VKM	シャック公差 変 更 V・H +0.01 / 0 ⇒ 0 / -0.005
		VHM	シャック公差 変 更 V・H +0.01 / 0 ⇒ 0 / -0.01
		VHZ	シャック公差 変 更 V・H +0.01 / 0 ⇒ ±0.005