

ブロックパンチ

ツバ止めタイプ

材質	型式		RoHS10
	Type	刃先形状 刃先長さ	
(H03~05) SKH51相当 61~64HRC (H06~30) SKD11相当 60~63HRC	HT	D	<p>刃先形状 D R E G</p> <p>刃先長さ (B) L>S</p> <p> $W \leq P \leq W \times 20$ $R = 0$ 指定可 $W \leq P \leq W \times 20$ $0.15 \leq R < W/2$ 指定0.01mm単位 $W \leq P \leq W \times 20$ $W < P \leq W \times 20$ </p> <p>⊙P=V, W=Hの場合も、刃先公差はP-Wの公差となります。</p>
SKH51相当 61~64HRC	HST (H06~28)	R E G	
粉末ハイス鋼 64~67HRC	PHT	G	

型式	Type	刃先形状	刃先長さ	V												L	T	B			
				H	W	03	04	05	06	08	10	13	16	20	22			25	28	(30)	6
HT	D	S	(03) 1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)	13	6	8	
			(04) 1.0		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
			05 1.2			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
			06 1.5				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
			08 2.0					○	○	○	○	○	○	○	○	○					
			10 2.5						○	○	○	○	○	○	○	○					
			13 3.0							○	○	○	○	○	○	○					
			16 4.0								○	○	○	○	○	○					
			20 5.0									○	○	○	○	○					
			22 6.0										○	○	○	○					
25 6.5											○	○	○								
28 7.0												○	○								
(30) 7.5													○								

⊙B≤L-(T+15)
 ⊙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(03)(04) → L40~70 H寸が(03)(04)の場合、全長Lは40~70の範囲です。
 ⊙H(30) V(30) → HT□□, PHT□□ H寸30V寸30はHT□□, PHT□□のみの規格です。

Order 注文例

■ツバ位置：TF指定

TF0 TF90 TF180 TF270

(1) 刃先がV・Hの中心にある場合

型式 V H - L - 指定0.01mm単位 - P - W - R(RD) - T - TF

PHTES 08 08 - 60 - P6.00 - W4.00 - T20 - TF0

(2) 刃先がV・Hの中心にない場合

型式 V H - L - 指定0.01mm単位 - P - W - R(RD) - T - TF - 指定0.01mm単位 - X - Y

PHTEL 10 10 - 60 - P6.00 - W5.00 - T16 - TF0 - X2.00 - Y0.50

⊙Xは、TF0の時1.5以上で指定可。TF90・TF180・TF270の時は0.02以上、または0で指定可
 ⊙Yは、TF270の時1.5以上で指定可。TF0・TF90・TF180の時は0.02以上、または0で指定可
 公差±0.01
 ⊙X・Y寸法はツバ部を含みます

Delivery 出荷日 **3** 日 目 出荷 **A** ストック

⊗HST□□~はストックA適用不可

Alterations 追加工

型式 V H - L(LC) - P(PC-W(WC)-R) - T(TC) - TF - X-Y - (BC-PKC...etc.)

PHTES 10 10 - LC58.5 - P8.00 - W6.00 - T20 - TF90 - HC1.0

追加工	記号	詳細
ツバ部	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
	BC	刃先長さ変更 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。
	TKC	ツバ厚変更 2≤TC<25 指定0.1mm単位 (TKC併用の場合、0.01mm単位指定可)
刃先	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。 ⊙出荷日にご確認ください。 5 目 出荷 ⊗ストローク適用不可 ⊗刃先形状コーナー 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 ⇒ +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)
	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距離が0.5mm以上必要です。
外形	VKC	シャック公差変更 V・(H+1.5) +0.01 / 0 ⇒ +0.005 / 0
	VKM	シャック公差変更 V・(H+1.5) +0.01 / 0 ⇒ 0 / -0.005
	VHM	シャック公差変更 V・(H+1.5) +0.01 / 0 ⇒ 0 / -0.01
	VHZ	シャック公差変更 V・(H+1.5) +0.01 / 0 ⇒ ±0.005
	DC	導入部追加 導入部3mm (V・H+1.5 -0.01 / -0.03) 追加

Example 使用例