

RoHS 10

—TiCNコーティング—

S 表面処理 TiCNコーティング

H 表面硬度 3000HV

●有効コーティング範囲はB部ですが、シャンク部にも
10mm程度ごく薄いコーティング層が形成されます。

刃先形状

D

$\phi W \leq P \leq W \times 20$

$\phi R = 0 \text{指定可}$

刃先形状

R

$\phi W \leq P \leq W \times 20$

$\phi 0.15 \leq R < W / 2$
指定0.01mm単位

刃先形状

E

$\phi W \leq P \leq W \times 20$

刃先形状

G

$\phi W < P \leq W \times 20$

●P=W、W=Hの場合も、刃先公差はP・Wの公差となります。

●刃先端面の研磨はコーティング前に行なっております。

材質 硬度	型式	
	Type	B 刃先長さ

SKH51相当 61~64HRC	H-AHSF	S
粉末ハイス鋼 64~67HRC	H-APHF	L

材質 硬度	型式	
	Type	B 刃先長さ

SKH51相当 61~64HRC	H-AHSW	S
粉末ハイス鋼 64~67HRC	H-APHW	L

一片フランジー

刃先形状

D

刃先形状

R

刃先形状

E

刃先形状

G

一両フランジー

刃先形状

D

刃先形状

R

刃先形状

E

刃先形状

G

型式			V P.min. W.min.	03	04	05	06	08	10	13	16	20	22	25	28	30	L	B	
Type	刃先形状	B 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			
片フランジ H-AHSF H-APHF	 	S	(02)	1.0	○	○	○	○	○	○							50	6	8
			(03)	1.0	○	○	○	○	○	○									
			(04)	1.0		○	○	○	○	○									
			05	1.2			○												
両フランジ H-AHSW H-APHW	 	L	06	1.5				○									60	8	13
			08	2.0					○										
			10	2.5						○									
			13	3.0							○								13

①H (02) (03) (04) ……L50～70 H寸が(02) (03) (04)の場合、全長Lは50～70の範囲です。

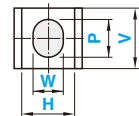


Order 注文例

■フランジ位置固定(F・WF指定なし)



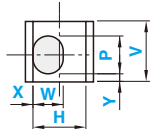
(1) 刃先がシャンクの中心にある場合



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

H-APHWES 08 08 - 60 - P7.00 - W6.00

(2) 刃先がシャンクの中心 不在の場合



型式	V	H	-	L	-	指定0.01mm単位			-	指定0.01mm単位		
						P	-	W	-	R(R/D)		
H-APHWEL	10	10	-	60	-	P6.00	-	W5.00	-	X0.00-Y0.10		

(X・Yは0.02以上、
または0で指定可
 公差±0.01)



Alterations
追加丁



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

追加工

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

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
 $2 \leq BC \leq B_{max}$
 指定0.1mm単位

◎全長(L)は刃先長さ(BC)+36mm以上必要です。

全長

LC

全長変更
 $36 + B(BC) \leq LC < L$
 指定0.1mm単位
 (LKC併用の場合、0.01mm単位指定可)
 ◎全長(LC)-刃先長(B)が36mm以下の場合、
 刃先長は全長-36になります。

LKC

全長公差
 変 更 $L + \begin{smallmatrix} +0.2 \\ 0 \end{smallmatrix} \Rightarrow \begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$

(LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)

■特長

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。

フランジ部寸法の比較

単位 mm

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

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 (TKC併用の場合、0.01mm単位指定可) ❶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 $T +0.2 \begin{matrix} 0 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow +0.02 \begin{matrix} 0 \\ 0 \end{matrix}$ (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 $T +0.2 \begin{matrix} 0 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow -0.02 \begin{matrix} 0 \\ 0 \end{matrix}$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
外形		CC	シャंक部4カ所C面取り シャंक部コーナー4カ所にC0.5の面取り加工をします。 シャंकコーナーと刃先部距離が0.5mm以上が必要です。 ❶フランジ根元R部は、面取り加工されません。
		VKC	シャंक公差 変 更 $V \cdot H +0.01 \begin{matrix} 0 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow +0.005 \begin{matrix} 0 \\ 0 \end{matrix}$
		VKM	シャंक公差 変 更 $V \cdot H +0.01 \begin{matrix} 0 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow -0.005 \begin{matrix} 0 \\ 0 \end{matrix}$
		VHM	シャंक公差 変 更 $V \cdot H +0.01 \begin{matrix} 0 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow -0.01 \begin{matrix} 0 \\ 0 \end{matrix}$
		VHZ	シャंक公差 変 更 $V \cdot H +0.01 \begin{matrix} 0 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \pm 0.005 \begin{matrix} 0 \\ 0 \end{matrix}$

ブロックパンチ

Delivery
出荷日

5 日日出荷

