

厚板打抜き用ブロックパンチ

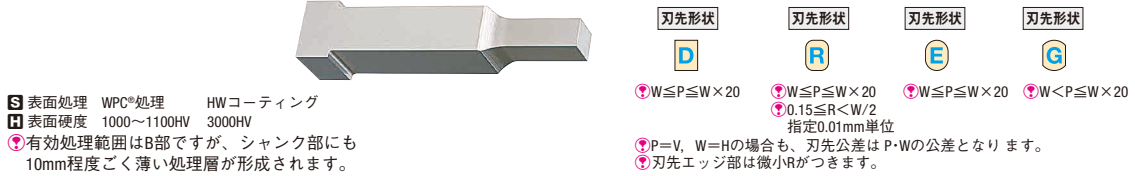
- フランジ厚10mm・WPC®処理・HWコーティング (TiCNコーティング+下地WPC®処理) -



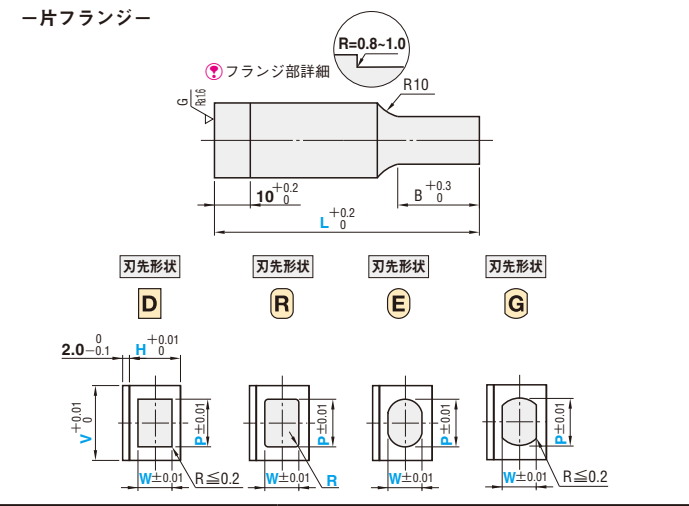
WPC®処理

☎ P.1725

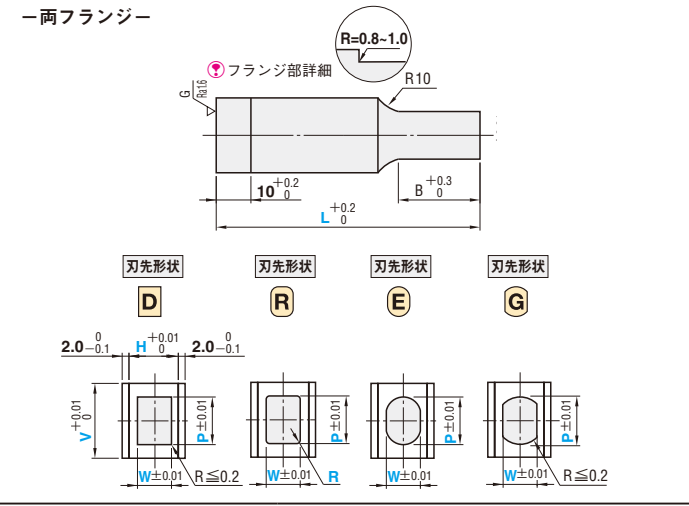
- WPC®処理・HWコーティング -



材質 硬度	型式	
	Type	刃先形状 刃先長さ
(H02~05) SKH51相当 61~64HRC 表面1000~1100HV	WPC®処理 W-AHF	D R E G S L 刃先長さ(B) L>S
(H06~13) SKD11相当 60~63HRC 表面1000~1100HV	WPC®処理 W-AHSF (H06~13)	
SKH51相当 61~64HRC 表面1000~1100HV	HWコーティング HW-AHSF	
粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面1000~1100HV	WPC®処理 W-APHF	
粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面1000~1100HV	HWコーティング HW-APHF	



材質 硬度	型式	
	Type	刃先形状 刃先長さ
(H02~05) SKH51相当 61~64HRC 表面1000~1100HV	WPC®処理 W-AHW	D R E G S L 刃先長さ(B) L>S
(H06~13) SKD11相当 60~63HRC 表面1000~1100HV	WPC®処理 W-AHSW (H06~13)	
SKH51相当 61~64HRC 表面1000~1100HV	HWコーティング HW-AHSW	
粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面1000~1100HV	WPC®処理 W-APHW	
粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面1000~1100HV	HWコーティング HW-APHW	

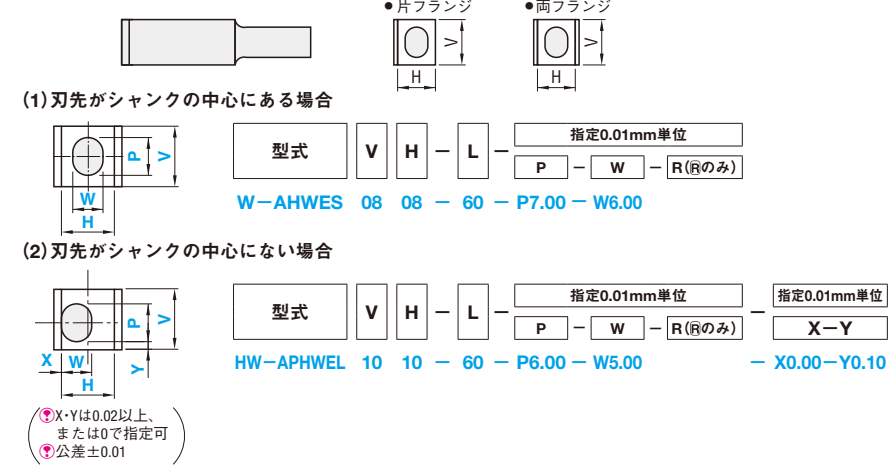


型式	Type	刃先形状 刃先長さ	V P _{min} H	L												B			
				03	04	05	06	08	10	13	16	20	22	25	28	30	6	8	
片フランジ WPC®処理 HWコーティング W-AHF W-AHSF W-APHF	D R E G	S L	(02)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	50	6	8	
			(03)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○
			(04)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○
			(05)	1.2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○
両フランジ WPC®処理 HWコーティング W-AHW W-AHSW W-APHW	D R E G	S L	(06)	1.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	70	8	13		
			(08)	2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○	
			(10)	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○	
			(13)	3.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○	

☉ H(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。



■フランジ位置固定(F・WF指定なし)



5 日日出荷



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

W-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 ≥ 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
	LC	全長変更 36 + B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LC併用の場合、0.01mm単位指定可)
全長	LK	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)
	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)

追加加工	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)
	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)

■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

外形	記号	詳細
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0.05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