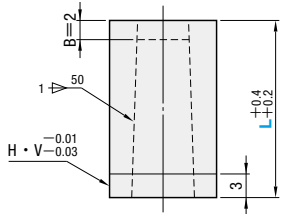
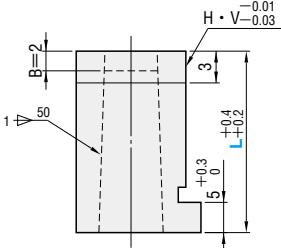


BLOCK DIES
ブロックダイ

ーストレートタイプ		RoHS10	M 材質 H 硬度	型式		
				A	D R E G	
			SKD11相当 60 ~ 63HRC	BLD	BLDD BLDR BLDE BLDG	
			粉末ハイス鋼 64 ~ 67HRC	PBLD	PBLDD PBLDR PBLDE PBLDG	
ー片フランジタイプ		RoHS10	M 材質 H 硬度	型式		
				A	D R E G	
			SKD11相当 60 ~ 63HRC	BLDF	BLDDF BLDRF BLDEF BLDGF	
			粉末ハイス鋼 64 ~ 67HRC	PBLDF	PBLDDF PBLDRF PBLDEF PBLDGF	

刃先形状

A $\begin{matrix} B \\ A \\ H \\ +0.005 \\ 0 \\ V \\ 4-C0.5 \\ \pm 0.01 \\ A \end{matrix}$ $\begin{matrix} +0.005 \\ 0 \\ P \\ \pm 0.01 \\ B \end{matrix}$
❖ W min ≤ P ≤ W max
P寸法範囲はW寸法範囲内でご指定ください。

D $\begin{matrix} B \\ A \\ H \\ +0.005 \\ 0 \\ V \\ 4-C0.5 \\ \pm 0.01 \\ A \end{matrix}$ $\begin{matrix} +0.005 \\ 0 \\ P \\ \pm 0.01 \\ B \end{matrix}$
❖ P ≥ W

R $\begin{matrix} B \\ A \\ H \\ +0.005 \\ 0 \\ V \\ 4-C0.5 \\ \pm 0.01 \\ A \end{matrix}$ $\begin{matrix} +0.005 \\ 0 \\ P \\ \pm 0.01 \\ B \end{matrix}$
❖ P ≥ W
❖ 0.15 ≤ R < $\frac{W}{2}$

E $\begin{matrix} B \\ A \\ H \\ +0.005 \\ 0 \\ V \\ 4-C0.5 \\ \pm 0.01 \\ A \end{matrix}$ $\begin{matrix} +0.005 \\ 0 \\ P \\ \pm 0.01 \\ B \end{matrix}$
❖ P > W

G $\begin{matrix} B \\ A \\ H \\ +0.005 \\ 0 \\ V \\ 4-C0.5 \\ \pm 0.01 \\ A \end{matrix}$ $\begin{matrix} +0.005 \\ 0 \\ P \\ \pm 0.01 \\ B \end{matrix}$
❖ P > W

刃先形状

A $\begin{matrix} B \\ A \\ H \\ +0.005 \\ 0 \\ V \\ 4-C0.5 \\ \pm 0.01 \\ A \end{matrix}$ $\begin{matrix} +0.005 \\ 0 \\ P \\ \pm 0.01 \\ B \end{matrix}$
❖ W min ≤ P ≤ W max
P寸法範囲はW寸法範囲内でご指定ください。

D $\begin{matrix} B \\ A \\ H \\ +0.005 \\ 0 \\ V \\ 4-C0.5 \\ \pm 0.01 \\ A \end{matrix}$ $\begin{matrix} +0.005 \\ 0 \\ P \\ \pm 0.01 \\ B \end{matrix}$
❖ P ≥ W

R $\begin{matrix} B \\ A \\ H \\ +0.005 \\ 0 \\ V \\ 4-C0.5 \\ \pm 0.01 \\ A \end{matrix}$ $\begin{matrix} +0.005 \\ 0 \\ P \\ \pm 0.01 \\ B \end{matrix}$
❖ P ≥ W
❖ 0.15 ≤ R < $\frac{W}{2}$

E $\begin{matrix} B \\ A \\ H \\ +0.005 \\ 0 \\ V \\ 4-C0.5 \\ \pm 0.01 \\ A \end{matrix}$ $\begin{matrix} +0.005 \\ 0 \\ P \\ \pm 0.01 \\ B \end{matrix}$
❖ P > W

G $\begin{matrix} B \\ A \\ H \\ +0.005 \\ 0 \\ V \\ 4-C0.5 \\ \pm 0.01 \\ A \end{matrix}$ $\begin{matrix} +0.005 \\ 0 \\ P \\ \pm 0.01 \\ B \end{matrix}$
❖ P > W

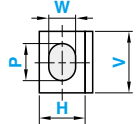
型式	V		06	08	10	13	16	20	25	0.01mm単位	L
	H	min. P max. W	1.00 3.00	1.00 4.00	1.00 6.00	1.00 8.00	1.00 10.00	1.50 12.00	1.50 16.00	R R	
ストレートタイプ 片フランジタイプ A BLD PBLD BLDF PBLDF D BLDD PBLDD BLDDF PBLDDF R BLDR PBLDR BLDRF PBLDRF E BLDE PBLDE BLDEF PBLDEF G BLDG PBLDG BLDGF PBLDGF	06	1.00 ~ 3.00	○	○	○	○	○	○	○	0.15 W 2未満 Rのみ	16
	08	1.00 ~ 4.00		○	○	○	○	○	○		20
	10	1.00 ~ 6.00			○	○	○	○	○		22
	13	1.00 ~ 8.00				○	○	○	○		25
	16	1.00 ~ 10.00					○	○	○		30
	20	1.50 ~ 12.00						○	○		35
	25	1.50 ~ 16.00							○		

❖ P・W→指定0.01mm単位



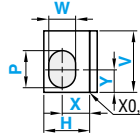
注文例

(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		
BLDR	13	10	20	P6.34	W3.65	R1.50

(2) 刃先がシャンクの中心にない場合



型式	V	H	L	指定0.01mm単位			X-Y
BLDR	13	10	20	P6.34	W3.65	R1.50	X4.67-Y6.02

- ❖ X,Yの上限値・下限値はP.649を参照ください。
- ❖ X,Y公差: ±0.005 (刃先 A), ±0.01 (刃先 D R E G)
- ❖ ブロックパンチの刃先位置指定方法とX,Yの概念が異なりますので、ご注意ください。



出荷日

3

日目出荷



ストック A



追加工



型式

V H L(LC) P-W-R (BC-HC...etc.)
BLDF 08 06 - LC21.5 - P1.20 - PKC-ANF1.2

追加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
刃先	BC	刃先長変更 0 ≤ BC ≤ 4 指定0.1mm単位	
	PKC	刃先公差変更 P +0.01 ⇄ +0.005 0 0	刃先公差変更 P・W ±0.01 ⇄ +0.01 0
	HVC		刃先に対しH・V逆加工 H寸方向にP寸、V寸方向にW寸を加工します。 ❖ Wmin ≤ P ≤ Wmax P寸法の範囲は、規格表のW寸法の範囲になります。 ❖ 刃先がシャンクの中心にない場合は適用不可
全長	LC	全長変更 10 ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LK・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可) ❖ LC ≤ 12の場合、片フランジタイプに導入部は付きません。	
	LKC	全長公差変更 L +0.4 ⇄ +0.05 +0.2 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 +0.4 ⇄ +0.01 +0.2 0	(LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)

追加工		記号	刃先形状																
			(A)	D R E G															
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・TKM併用の場合、0.01mm単位指定可) ❖全長は(5-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じ寸法です。																
		TKC	フランジ厚公差変更 $T + \begin{smallmatrix} 0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \Rightarrow \begin{smallmatrix} +0.02 \\ 0 \end{smallmatrix}$ (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 $T + \begin{smallmatrix} 0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \Rightarrow \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)																
その他		VHM	外形公差変更 $H \cdot V + \begin{smallmatrix} 0.005 \\ 0 \end{smallmatrix} \Rightarrow \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.005 \end{smallmatrix}$																
		NDC	導入部無し $H \cdot V - \begin{smallmatrix} 0.01 \\ -0.03 \end{smallmatrix} \Rightarrow \begin{smallmatrix} +0.005 \\ 0 \end{smallmatrix}$																
		ANF	アンギュラ角度変更 0≦ANF≦1.2 指定0.2°単位 ❖d≦dmax ❖d=P+2{(L-B)tan(ANF°))} ❖P-Btan(ANF°)≧0.6 ❖W-Btan(ANF°)≧0.6 ❖刃先がシャンクの中心にない場合は適用不可 <table><thead><tr><th>V</th><th>d max.</th></tr></thead><tbody><tr><td>6</td><td>3.4</td></tr><tr><td>8</td><td>4.4</td></tr><tr><td>10</td><td>6.4</td></tr><tr><td>13</td><td>8.4</td></tr><tr><td>16</td><td>10.6</td></tr><tr><td>20</td><td>12.6</td></tr><tr><td>25</td><td>14.6</td></tr></tbody></table> テーパ値 1/50 角度(片側) 0.573°		V	d max.	6	3.4	8	4.4	10	6.4	13	8.4	16	10.6	20	12.6	25
V	d max.																		
6	3.4																		
8	4.4																		
10	6.4																		
13	8.4																		
16	10.6																		
20	12.6																		
25	14.6																		

ブロックダイ

