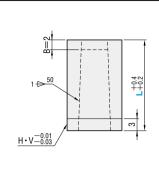
658

BLOCK DIES - CONFIGURABLE SIZE TYPE-外形フリーブロックダイ



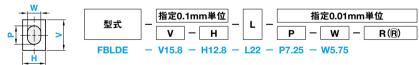


			P·W·R·····指定0.01mm単位 V·H·····指定0.1mm単位										
	퓆코	L		٧		6.0 \$ 8.0	8.1 \$ 10.0	10.1	13.1	16.1 \$ 20.0	20.1 \$ 25.0	R	
	五1	.	н		min. P max.	1.00	1.00	1.00	1.00 \$ 10.00	1.50 \$ 12.00	1.50 \$ 16.00	R	_
				min. W max.	a min. b min.	4 4	4	5	6	8	9		
	(SKD11相当)	(粉末ハイス鋼)	6.0 ~ 8.0	1.00 ~ 6.00	4	0	0	0	0	0	0		
A	,	(初末ハイス朝) FPBLD	8.1 ~ 10.0	1.00 ~ 6.00	4		0	0	0	0	0	0.15 S	16
D	FBLDD	FPBLDD	10.1 ~ 13.0	1.00 ~ 8.00	5			0	0	0	0	W 2 未 満	20 22
_	FBLDR	FPBLDR	13.1 ~ 16.0	1.00 ~ 10.00	6				0	0	0		25
E G	FBLDE FBLDG	FPBLDE FPBLDG	16.1 ~ 20.0	1.50 ~ 12.00	8					0	0	R の み	30 35
•	· DLDG	DEDG	20.1 ~ 25.0	1.50 ~ 16.00	9						0		

• V−P=a H−W=b(ただし、●形状はH−P=b)



(1)刃先がシャンクの中心にある場合



(2) 刃先がシャンクの中心にない場合

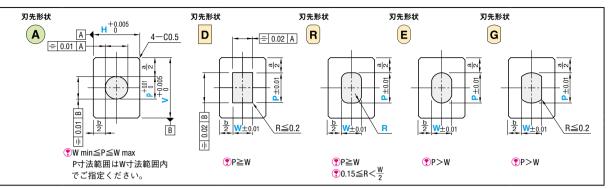


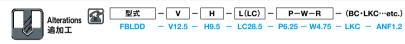
・下限値はP.649を参照ください。

①X,Y公差: ±0.005(刃先®), ±0.01(刃先®®)②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。









	追加工	記号	刃先形状					
	追加工	記ち	A	DREG				
	BC BC		刃先長変更 0≦BC≦4 指定0.1mm単位					
4	PKC		刃先公差変更 P ^{+0.01} ⇔ ^{+0.005} 0	刃先公差変更 P·W±0.01 ⇔ +0.01 0				
刃 先	- <u>\\</u> - -	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。 ・②WmimSP≤Wmax P寸法の範囲は、規格表 のW寸法の範囲になりま す。 ②刃先が中心にない場合 は適用不可				
		LC	・ 全長変更 10≦LC <l 指定0.1mm単位(LKC・LKZ併用の場合、0.01mm単位指定可)</l 					
全長		LKC	全長公差変更 L +0.4 ⇔ +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 +0.4 ⇔ +0.01 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)					

