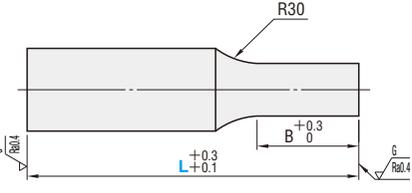
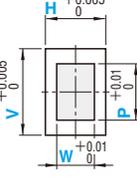
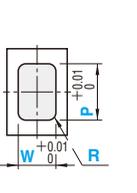
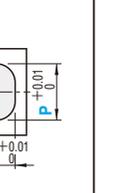
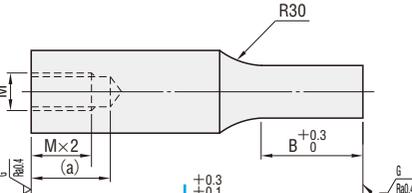
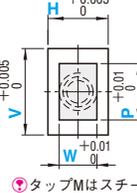
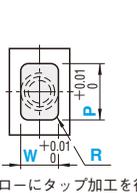
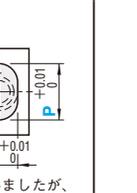
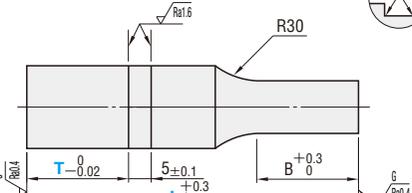
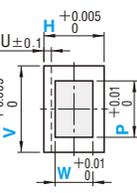
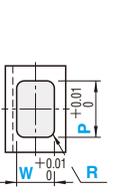
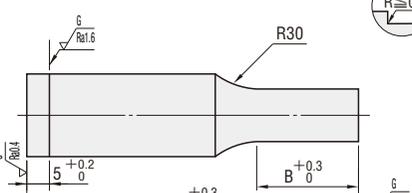
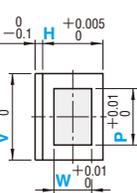
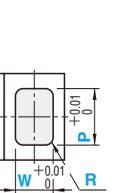
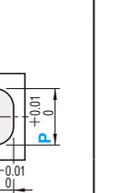
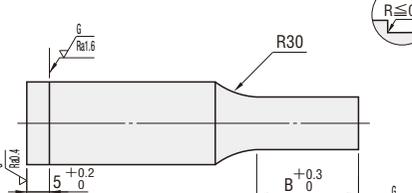
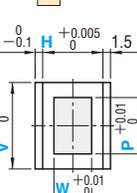
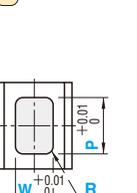


CARBIDE BLOCK PUNCHES 超硬ブロックパンチ

		RoHS10		
		刃先形状 D	刃先形状 R	刃先形状 E
材質 V30 (HIP) 硬度 88~89HRA		$P \geq W$	$P \geq W$ $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$	$P > W$
シャック範囲 V・H	標準	D ZPDBL	R ZPRBL	E ZPEBL
V・H 03~20				
シャック範囲 V・H	タップ付	D ZPDM L	R ZPRML	E ZPEML
V・H 08~20				
※タップMはスチールインローにタップ加工を行っていましたが、工場の材料が無くなり次第、超硬材に直接タップ加工を施します。				
シャック範囲 V・H	キー溝付	D ZPDKL	R ZPRKL	E ZPEKL
V・H 03~20				
シャック範囲 V・H	片フランジ	D ZPDFL	R ZPRFL	E ZPEFL
V・H 03~16				
規格表の●印には適用できません。				
シャック範囲 V・H	両フランジ	D ZPDWL	R ZPRWL	E ZPEWL
V・H 03~16				
規格表の●印には適用できません。				

型式	シャック・刃先寸法 (mm)										L	0.1mm単位			M	(a)	U				
	Type	刃先形状	Type	V	H	L	P	W	R (Rのみ)	T		L	L	L							
ZP	D	BL KL FL WL	03	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	40 50 60 70	T ≥ 2.0	13	13	—	—	1.0	
			04	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0								
			05	2.0	2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0										
			06	2.0	2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0										
			08	2.0	2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0										
			10	2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0											
	R	BL ML KL FL WL	08	2.0	2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0			13	19	19	4	12	—	1.5	
			10	2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0											
			13	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0												
			16	4.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0												
			20	5.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0												
			25	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0													

Order 注文例 (1) 刃先がシャックの中心にある場合

型式	V	H	L	指定0.01mm単位	指定0.1mm単位	K・F・WF
ZPEML	20	10	70	P16.00	W9.00	—
ZPEFL	10	06	60	P8.00	W5.00	T25.5
ZPEFL	16	13	60	P15.00	W12.00	—
ZPEWL	13	10	40	P8.00	W5.00	—
ZPRBL	10	10	60	P5.00	W4.00	R0.15

(2) 刃先がシャックの中心にない場合

型式	V	H	L	指定0.01mm単位	指定0.1mm単位	指定0.01mm単位
ZPEFL	16	13	50	P15.00	W12.00	X-Y

(※X・Yは0.02以上、または0で指定可。◎公差±0.01)

■キー溝位置指定：K指定

■片フランジ位置指定：F指定

■両フランジ位置指定：WF指定

Delivery 出荷日 **5** 日 目 出 荷

Alterations 追加加工 **10** 日 目 出 荷

※MC追加あり

型式	V	H	L (LC)	P (PC)・W (WC)・R	T	K・F・WF	(BC・HC・TC...etc.)
ZPEBL	20	08	60	P18.00-WC1.50	—	—	VKC

追加加工	記号	詳細
刃先	PC	刃先寸法変更 PC ≥ V × 0.3 ≥ 1.00
	WC	刃先公差変更 WC ≥ H × 0.15 ≥ 0.50
	BC	刃先公差変更 2 ≤ BC ≤ Bmax
	PKC PKV	刃先公差変更 P・W + 0.01 → ±0.005
全長	LC	全長変更 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ併用の場合、0.01mm単位指定可)
	LKC	全長公差変更 L + 0.1 → ±0.05
	LKZ	全長公差変更 L + 0.3 → ±0.01
フランジ部	HC	フランジ幅変更 0 ≤ HC < 1.5
	TC	フランジ厚変更 指定0.1mm単位 (TKC・TKM併用の場合、0.01mm単位指定可)
	TKC	フランジ公差変更 T + 0.2 → ±0.02
	TKM	フランジ公差変更 T + 0.2 → ±0.02
タップ部	FK	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。
	MC	タップ径変更 H V 8 10 13 16 20 M4 → M3 M6 → M5 M8 → M6 M10 → M8

追加加工	記号	詳細
キー溝部	RTC	キー溝位置公差変更 T 0 → ±0.05
	WK	キー溝対称位置追加 K0・180 K90・270
	UK	キー溝深さ変更 0.5 ≤ UK ≤ U + 0.2
	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。
その他	CCP	シャック部1カ所C面取り (まちがい防止用) シャック部コーナー1カ所にC1.0の面取り加工をします。
	VKC	シャック公差変更 V・H + 0.005 → ±0.003
	VKM	シャック公差変更 V・H + 0.005 → ±0.003
	VHM	シャック公差変更 V・H + 0.005 → ±0.005
DC	導入部3mm (V・H - 0.01) 追加 ◎フランジ付適用不可	