ブロックパンチ

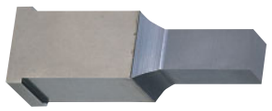
－コーティングTiCN処理－

製品データ P.1220

価格 P.345

追加工価格も数量スライド適用 P.39

－コーティングTiCN処理－



S 表面処理　TiCN
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。

RoHS

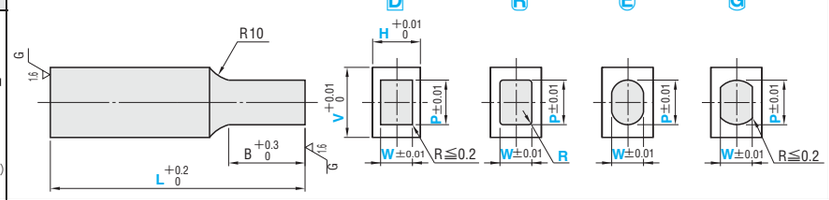
● 刃先加工限度

刃先形状 D	刃先形状 R	刃先形状 E	刃先形状 G
㊦W≦P≦W×20 ㊦R＝0指定可	㊦W≦P≦W×20 ㊦0.15≦R＜W/2 指定0.01mm単位	㊦W≦P≦W×20	㊦W＜P≦W×20

㊦P＝V，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。

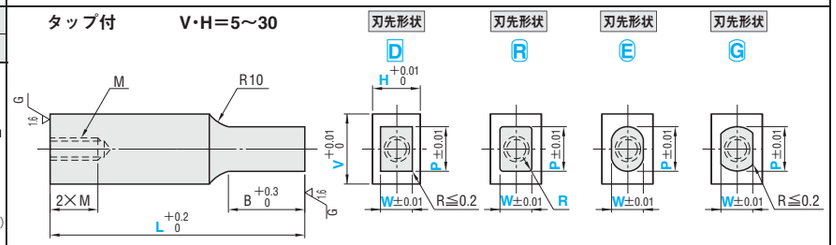
M 材質 H 硬度	型式 Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ
SKH51 61～64HRC	H－HSP	D R E G	S
粉末ハイス鋼 64～67HRC	H－PHP	D R E G	L 刃先長さ(B) L＞S

ノーマル　V・H＝3～30



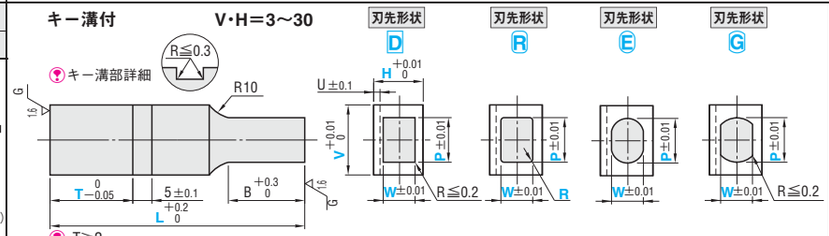
M 材質 H 硬度	型式 Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ
SKH51 61～64HRC	H－HSM	D R E G	S
粉末ハイス鋼 64～67HRC	H－PHM	D R E G	L 刃先長さ(B) L＞S

タップ付　V・H＝5～30



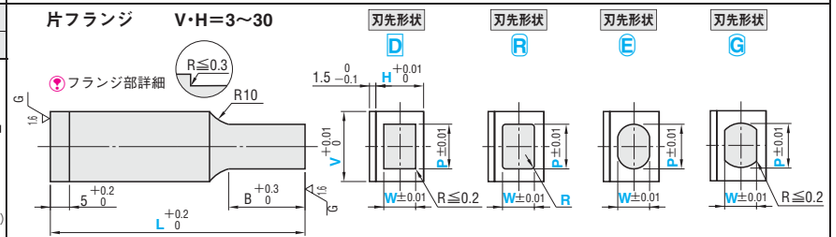
M 材質 H 硬度	型式 Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ
SKH51 61～64HRC	H－HSK	D R E G	S
粉末ハイス鋼 64～67HRC	H－PHK	D R E G	L 刃先長さ(B) L＞S

キー溝付　V・H＝3～30



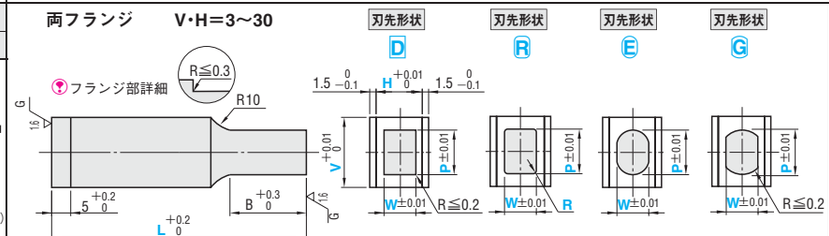
M 材質 H 硬度	型式 Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ
SKH51 61～64HRC	H－HSF	D R E G	S
粉末ハイス鋼 64～67HRC	H－PHF	D R E G	L 刃先長さ(B) L＞S

片フランジ　V・H＝3～30



M 材質 H 硬度	型式 Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ
SKH51 61～64HRC	H－HSW	D R E G	S
粉末ハイス鋼 64～67HRC	H－PHW	D R E G	L 刃先長さ(B) L＞S

両フランジ　V・H＝3～30



■キー溝位置変更
フランジ位置変更

● キー溝付　K0　K90　K180　K270

● 片フランジ　F0　F90　F180　F270

● 両フランジ　WF0　WF90

㊦材質SKH51でF90，F270，WF90の場合は、出荷日8日目発送になります。

型式 Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ	H	W min.	P min.	V	3	4	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	L	0.1mm T	B S	B L	M	U
							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						
ノーマル H－HSP	D R E G	S	(3)	1.0			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				(40)	T≧2	6	8	—	1.0
ノーマル H－PHP	D R E G	S	(4)	1.0				○	○	○	○	○	○	○	○	○				(40)	T≧2	6	8	—	1.0
タップ付 H－HSM	D R E G	S	5	1.2					○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(50)	T≧2	8	13	3	1.0
タップ付 H－PHM	D R E G	S	6	1.5						○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(50)	T≧2	8	13	4	1.0
キー溝付 H－HSK	D R E G	S	8	2.0							○	○	○	○	○	○	○	○	○	60	T≧2	8	13	5	1.0
キー溝付 H－PHK	D R E G	S	10	2.5								○	○	○	○	○	○	○	○	70	T≧2	13	19	6	1.5
片フランジ H－HSF	D R E G	L	13	3.0									○	○	○	○	○	○	○	80	T≧2	13	19	6	1.5
片フランジ H－PHF	D R E G	L	16	4.0										○	○	○	○	○	○	90	T≧2	19	25	8	1.5
両フランジ H－HSW	D R E G	L	20	5.0											○	○	○	○	○	100	T≧2	19	25	8	1.5
両フランジ H－PHW	D R E G	L	22	6.0												○	○	○	○						
			25	6.5													○	○	○						
			28	7.0														○	○						
			30	7.5															○						

㊦L(40)・H10～30…B＝13　全長が(40)でH寸が10～30の場合、刃先長さは一律13mmになります。(タップ付タイプは刃先長さは一律10mmになります)
㊦L(50)・H16～30…B＝19　全長が(50)でH寸が16～30の場合、刃先長さは一律19mmになります。
㊦H(3)(4)…L40～70　H寸が(3)(4)の場合、全長Lは40～70の範囲です。

Order 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 P	－	W	－	R(Rのみ)	－	指定0.1mm T≧2	－	K・F・WF
H－HSPDS	08	08	－	60	－	P 6.00	－	W 4.00						
H－HSMRL	20	10	－	70	－	P16.00	－	W 9.00	－	R0.20				
H－PHKES	10	06	－	60	－	P 8.00	－	W 5.00			－	T25.5	－	K0
H－HSFDL	16	13	－	60	－	P15.00	－	W12.00					－	F90
H－HSWEL	13	10	－	40	－	P 8.00	－	W 5.00					－	WF90

(2)刃先がシャンクの中心にない場合 ㊦X・Yの指定は0.02以上、または0。公差±0.01。X・Yが0の場合、コーティング層が3～5ミクロンプラスされます。)

型式	V	H	－	L	－	指定0.01mm単位 P	－	W	－	R(Rのみ)	－	指定0.1mm T≧2	－	K・F・WF	－	指定0.01mm X－Y
H－HSFDL	16	13	－	50	－	P15.00	－	W12.00					－	F90	－	X0.00－Y0.55

Delivery 出荷日

(SKH51)H－HS□□□(片フランジのF90,F270と両フランジのWF90除く)
(粉末ハイス鋼)H－PH□□□
5 日目発送

(SKH51)H－HSF□□(F90,F270)
H－HSW(WF90)
8 日目発送

Price 価格 P.345

Alterations 追加工

型式	V	H	－	L(LC)	－	P(PC)・W(WC)・R	－	T≧2	－	K・F・WF	－	X－Y	－	(BC・HC・TC…etc.)
H－HSKDS	20	08	－	60	－	P18.00－WC1.50	－	T25.5					－	LKC

Alterations		Code	Spec.	¥/1Code
刃先追加工		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 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	200
刃先追加工		BC	刃先長変更 2≦BC≦Bmax 指定0.1mm単位 ㊦全長(L)は刃先長さ(BC)＋30mm以上必要です。	400
全長追加工		LC	全長変更 30＋B(BC)≦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30mm以下の場合刃先長は全長－30になります。	200
全長追加工		LKC	全長公差変更　$L^{+0.2}_{0}$ ⇨ $^{+0.05}_{0}$	400
タップ部		MC	タップ径変更 H＼V: 6 8 10 13 16 20 22 6: M4→M3 — 8: — M5→M4 10: — — M6→M5 13: — — — M8→M6	0
キー溝部		TKC	キー溝位置公差変更　$T^{0}_{-0.05}$ ⇨ $^{0}_{-0.02}$	200
キー溝部		RTC	キー溝位置公差変更　$T^{0}_{-0.05}$ ⇨ $^{+0.05}_{0}$	0
キー溝部		WK	キー溝対称位置追加 H－⌊2×U(UK)⌋≧2.0(K0,K180) K0・180　K90・270　V－⌊2×U(UK)⌋≧2.0(K90,K270) 追加するキー溝位置はご指定のキー溝位置の対称位置となります。 ㊦キー溝付に適用　㊦UK併用可	400
キー溝部		UK	キー溝深さ変更 0.5≦UK≦U＋0.2 H(V)－UK≧2.0 指定0.1mm単位 ㊦キー溝付に適用　㊦WK併用可	200

Alterations		Code	Spec.	¥/1Code
フランジ部		HC	フランジ幅変更 0≦HC＜1.5　指定0.1mm単位	200
フランジ部		TC	フランジ厚変更　2≦TC＜5 指定0.1mm単位(TKC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と同じです。	200
フランジ部		TKC	フランジ厚公差変更　$T^{+0.2}_{0}$ ⇨ $^{+0.02}_{0}$	200
フランジ部		TKM	フランジ厚公差変更　$T^{+0.2}_{0}$ ⇨ $^{0}_{-0.02}$	200
フランジ部		FK	フランジ頭部逃げ追加工 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。	片フランジ 200 両フランジ 400
外形追加工		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C0.5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。	ノーマル タップ付 キー溝付 200 片フランジ 両フランジ 400
外形追加工		CCP	シャンク部1カ所C面取り(まちがい防止用) シャンクコーナー　1カ所にC1.0の面取り加工をします。 刃先のコーナーからシャンクまでのa・bの距離が以下の条件のときに適用します。 a＋b≧1.3 ■C面取り位置指定 CCP0 CCP90 CCP180 CCP270 ㊦ノーマル・タップ付のみ適用	200
外形追加工		VKC	シャンク公差変更　$V \cdot H^{+0.01}_{0}$ ⇨ $^{+0.005}_{0}$	300
外形追加工		VKM	シャンク公差変更　$V \cdot H^{+0.01}_{0}$ ⇨ $^{0}_{-0.005}$	300
外形追加工		VHM	シャンク公差変更　$V \cdot H^{+0.01}_{0}$ ⇨ $^{0}_{-0.01}$	200
外形追加工		VHZ	シャンク公差変更　$V \cdot H^{+0.01}_{0}$ ⇨ ±0.005	100
外形追加工		DC	導入部追加 導入部3mm(V・$H^{-0.01}_{-0.03}$)追加 ㊦ノーマル・タップ付・キー溝付に適用	200