

BLOCK PUNCHES WITH FLANGE - WPC®·HW COATING -
ブロックパンチ (厚板打ち抜き用)
 - フランジ厚10mmタイプ・WPC®処理・HWコート処理 -

製品データ
 P.1221

価格 P.367

追加加工価格も数量スライド適用 P.39

-WPC®処理・HWコート処理-

●刃先加工限度

刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状
D	R	E	G
$W \leq P \leq W \times 20$	$W \leq P \leq W \times 20$ $0.15 \leq R < W/2$ 指定0.01mm単位	$W \leq P \leq W \times 20$	$W < P \leq W \times 20$
P=V, W=Hの場合も、刃先公差はP・Wの公差となります。 刃先エッジ部は微小Rがつきます。			

RoHS

片フランジ

フランジ部詳細 R=0.8-1.0

刃先形状 D R E G

材質 鋼 (H2~5) SKH51 61~64HRC 表面1000~1100HV
 WPC®処理 W-AHF
 SKD11相当 60~63HRC 表面1000~1100HV
 WPC®処理 W-AHSF (H6~13)
 SKH51 61~64HRC 表面3000HV HWコート処理 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3000HV HWコート処理 HW-APHF

両フランジ

フランジ部詳細 R=0.8-1.0

刃先形状 D R E G

材質 鋼 (H2~5) SKH51 61~64HRC 表面1000~1100HV
 WPC®処理 W-AHW
 SKD11相当 60~63HRC 表面1000~1100HV
 WPC®処理 W-AHSW (H6~13)
 SKH51 61~64HRC 表面3000HV HWコート処理 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3000HV HWコート処理 HW-APHW

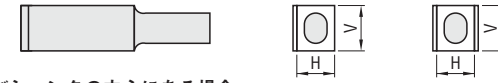
型式	Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ	V													L	B	
				P _{min.} H	3	4	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28		30	6
片フランジ WPC®処理 HWコート処理 W-AHF W-AHSF HW-AHSF W-APHF HW-APHF	D	S	(2)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	50	6	8	
			(3)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
			(4)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
			(5)	1.2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
両フランジ WPC®処理 HWコート処理 W-AHW W-AHSW HW-AHSW W-APHW HW-APHW	L	L	(6)	1.5		○	○	○	○	○	○	○	○	○	70	8	13		
			(8)	2.0		○	○	○	○	○	○	○	○	○					
			(10)	2.5			○	○	○	○	○	○	○	○					
			(13)	3.0				○	○	○	○	○	○	○					

●H(2)(3)(4)→L50~70 H寸が(2)(3)(4)の場合、全長Lは50~70の範囲です。



注文例

■フランジ位置は固定となっております。



(1) 刃先がシャンクの中にある場合

型式 V H - L - 指定0.01mm単位
 P - W - R(Rのみ)
 W-AHWES 08 08 - 60 - P7.00 - W6.00

(2) 刃先がシャンクの外にある場合

型式 V H - L - 指定0.01mm単位 - 指定0.01mm単位
 P - W - R(Rのみ) X-Y
 HW-APHWEL 10 10 - 60 - P6.00 - W5.00 - X0.00 - Y0.10

(X・Yの指定は0.02以上、または0。公差±0.01)



出荷日

5 日発送



価格

P.367



追加加工

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

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
刃先追加加工	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	200
	BC	刃先長さ変更 2≦BC≦Bmax 指定0.1mm単位	400
全長追加加工	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(LC)-刃先長さ(B)が36mm以下の場合 刃先長は全長-36になります。	200
	LKC	全長公差変更 L +0.2 / 0 ⇔ +0.05 / 0	400
フランジ部追加加工	HC	フランジ幅変更 1.0≦HC<2.0 指定0.1mm単位	200
	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) ●全長Lは(10-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じです。	200
	RE	フランジ部R変更 R=0.8~1.0 ⇔ R≦0.3	片フランジ 300 両フランジ 600
	FK	フランジ頭部逃げ追加加工 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
	TKC	フランジ公差変更 T +0.2 / 0 ⇔ +0.02 / 0	200
	TKM	フランジ公差変更 T +0.2 / 0 ⇔ 0 / -0.02	200

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
外形追加加工	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。 ●フランジ根元R部は、面取り加工されません。	400
	VKC	シャンク公差変更 V・H +0.01 / 0 ⇔ +0.005 / 0	300
	VKM	シャンク公差変更 V・H +0.01 / 0 ⇔ 0 / -0.005	300
	VHM	シャンク公差変更 V・H +0.01 / 0 ⇔ 0 / -0.01	200
	VHZ	シャンク公差変更 V・H +0.01 / 0 ⇔ ±0.005	100

■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ち抜き等で、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
通常タイプ	5	1.5	0.3以下
フランジ厚10mmタイプ	10	2.0	0.8~1.0