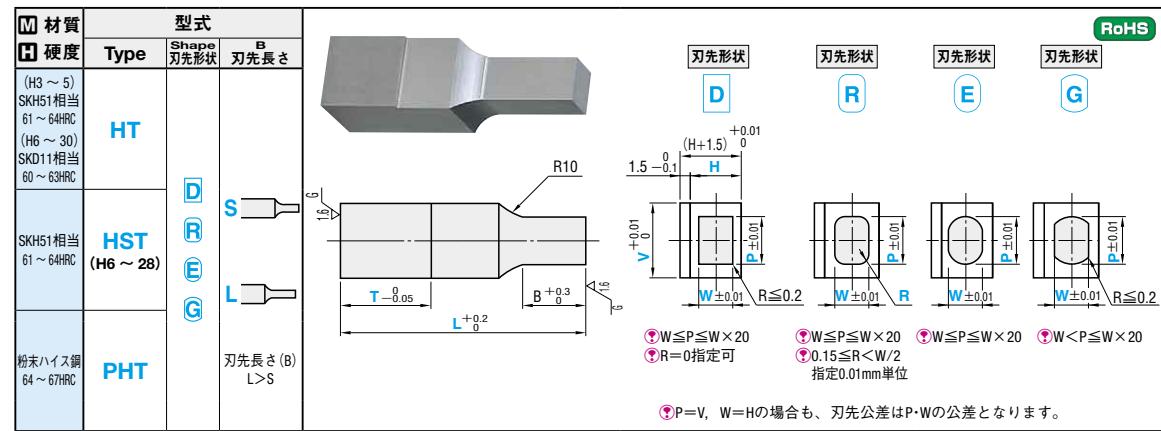


BLOCK PUNCHES ブロックパンチ ツバ止めタイプ

追加工価格も数量スライド適用 P.43



型式		Type	Shape	刃先形状	刃先長さ	V	3	4	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28	(30)	L	T	B	W (WC)	Bmax
H	W _{min.}																							
HT	D R E G	S L	H	(3)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)	6	8		
				(4)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(50)	13	8	13	
				5	1.2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	60	16	16		
				6	1.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	70	20	20		
				8	2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	80	22	22		
				10	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	90	25	19	25	
				13	3.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	100				
				16	4.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				20	5.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				22	6.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				25	6.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				28	7.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				(30)	7.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					

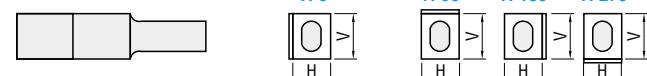
①B≤L-(T+15)
②L(40)・H10~30…B=13 全長が(40)でH寸が10~30の場合、刃先長さは一律13mmになります。

③L(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。

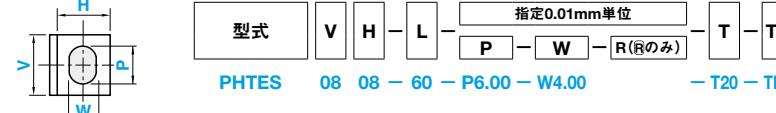
④H(3)・(4)…L40~70 H寸が(3)・(4)の場合、全長Lは40~70の範囲です。

⑤H(30)・V(30)…HT□□・PHT□□ H寸30寸30はHT□□・PHT□□のみの規格です。

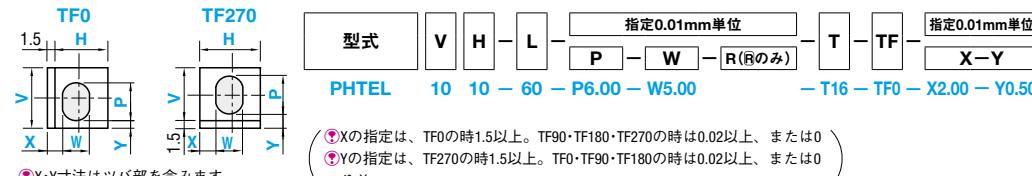
■ツバ位置: TF指定 (FLANGE POSITION)
Order 注文例



(1) 刃先がV・Hの中心にある場合



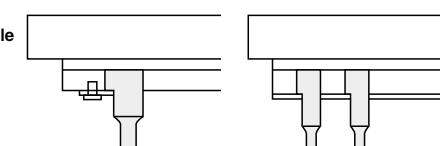
(2) 刃先がV・Hの中心にない場合



3 日目出荷

ストーカ A 翌日出荷 800円/1本 PM 6:00迄 P.40

③3本以上で1明細行当たり一律2,160円
④HSTタイプは「ストーカA」をご利用できません。



Alterations
追加工

型式 V H - [LC] - P[PC] - W[WC] - R[RC] - T[TF] - X[Y] - (BC) - PKC - etc.
PHTES 10 10 - LC55.5 - P8.00 - W6.00 - T20 - TF90 - HC1.0

Alterations Code Spec. ¥/1Code

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	200
BC	刃先長変更 2≤BC≤Bmax 指定0.1mm単位 ④全長(L)は刃先長さ(BC) + 30mm以上必要です。			400

SC	刃先ラップ仕上げ ④W≥2.00 ④寸公差・指定単位は変わりません。 ④出荷日にご注意ください。 ⑤日目出荷 ⑥ストーカ不可 ⑦刃先形状コーナーR=0指定不可	1,200
PKC	刃先公差変更 P-W±0.01 ⇌ +0.01 0	400
PKV	刃先公差変更 P-W±0.01 ⇌ ±0.005	400

LC	全長変更 30+B(BC)≤LC<L 指定0.1mm単位 (LC・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可) ④全長(L) - 刃先長(B)が30mm以下の場合 刃先長は全長-30になります。	200
LKC	全長公差変更 L +0.2 ⇌ +0.05 0	400
LKZ	全長公差変更 L +0.2 ⇌ +0.01 0	600

HC	ツバ幅変更 0≤HC<1.5 指定0.1mm単位	200
TC	ツバ厚変更 2≤TC<25 指定0.1mm単位 (TKC併用の場合0.01mm単位指定可)	200
TKC	ツバ厚変更 T -0.05 ⇌ -0.02	200

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。	400
VKC	シャンク公差変更 V・(H+1.5) +0.01 0 ⇌ +0.005 0	300
VKM	シャンク公差変更 V・(H+1.5) +0.01 0 ⇌ -0.005 0	300
VHM	シャンク公差変更 V・(H+1.5) +0.01 0 ⇌ 0 -0.01	200
VHZ	シャンク公差変更 V・(H+1.5) +0.01 0 ⇌ ±0.005 0	100

DC	導入部追加 导入部3mm (V・H+1.5 -0.01 -0.03) 追加	200
PHTDS	3 4 3,980 4,570 5,270 5,860 6,400 7,300 7,880	
PHTDL	5 6 3,980 4,630 5,270 5,910 6,460 7,280 7,880	
PHTES	8 10 5,270 6,390 7,810 8,680 9,970 10,540	
PHTEL	13 16 7,810 8,660 9,700 10,480 12,190 12,970 13,530	

PHTRDS	3 4 6,670 7,120 8,030 8,680 9,040 9,870 10,440	
PHTRL	5 6 6,670 7,240 8,310 8,970 9,440 10,200 11,680	
PHTR	8 10 7,890 9,070 10,320 11,200 12,000 12,920 13,860	
PHTR	13 16 10,730 12,060 13,290 13,860 14,150 15,670 16,430	
PHTR	20 22 14,150 15,670 17,660 19,560 20,420 22,000 23,880	

PHTGS	3 4 4,460 4,940 6,010 6,570 6,670 7,220 7,940 8,550	
PHTGL	5 6 4,460 5,220 6,190 6,940 5,760 7,000 8,170 9,230 9,980 10,540	
PHTGL	8 10 5,760 6,550 7,300 8,050 8,550 9,600 10,890 11,490	
PHTGL	13 16 8,550 9,600 10,890 11,490 11,390 12,990 13,790 14,690 16,690	
PHTGL	20 22 11,390 12,990 13,790	