

BLOCK PUNCHES WITH FLANGE - TiCN COATING -
ブロックパンチ(厚板打ち抜き用)
- フランジ厚10mmタイプ・コーティングTiCN処理 -

製品データ

P.1550

追加価格も数量スライド適用 P.43

コーティングTiCN処理

RoHS

刃先加工限度

刃先形状

W ≤ P ≤ W × 20

R = 0 指定可

刃先形状

W ≤ P ≤ W × 20

0.15 ≤ R < W/2
指定0.01mm単位

刃先形状

W ≤ P ≤ W × 20

刃先形状

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。

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。

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

片フランジ

刃先形状

2.0⁰_{-0.1} H^{+0.01}₀

V^{+0.01}₀

W ± 0.01

R ≤ 0.2

刃先形状

W ± 0.01

R

刃先形状

W ± 0.01

P ± 0.01

刃先形状

W ± 0.01

R ≤ 0.2

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

両フランジ

刃先形状

2.0⁰_{-0.1} H^{+0.01}₀

V^{+0.01}₀

W ± 0.01

R ≤ 0.2

刃先形状

W ± 0.01

R

刃先形状

W ± 0.01

P ± 0.01

刃先形状

W ± 0.01

R ≤ 0.2