

超硬ブロックパンチ

ー外形フリータイプー

価格 P.631

追加加工価格も数量スライド適用 P.43

● 刃先加工限度

RoHS

刃先形状

D

●P≥W

刃先形状

R

●P≥W

●0.15≤R<W/2

刃先形状

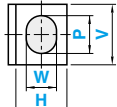
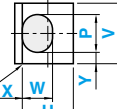
E

●P>W



材質 硬度	シャンク範囲 V・H	ーノーマルー	D FZPDBL	R FZPRBL	E FZPEBL
V30 (HIP) 88~89HRA	V・H 2.0~20.0				
材質 硬度	シャンク範囲 V・H	ータップ付ー	D FZPDML	R FZPRML	E FZPEML
V30 (HIP) 88~89HRA	V・H 8.1~20.0				
材質 硬度	シャンク範囲 V・H	ーキー溝付ー	D FZPDKL	R FZPRKL	E FZPEKL
V30 (HIP) 88~89HRA	V・H 3.1~20.0				
材質 硬度	シャンク範囲 V・H	ー片フランジー	D FZPDFL	R FZPRFL	E FZPEFL
V30 (HIP) 88~89HRA	V・H 2.0~16.0				
材質 硬度	シャンク範囲 V・H	ー両フランジー	D FZPDWL	R FZPRWL	E FZPEWL
V30 (HIP) 88~89HRA	V・H 2.0~16.0				

型式	Type	Type	V	2.0	3.1	4.1	5.1	6.1	8.1	10.1	13.1	16.1	L	0.1mm	B	M	(a)	U
Shape	刃先形状	Type	H	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	13.0	16.0	20.0		T	L	L	L	
FZP	D	BL	2.0~3.0	1.0									40	—	13	13	—	—
	R	ML	3.1~4.0	1.0									50	—	13	13	—	1.0
	E	KL	4.1~5.0	2.0									60	—	13	13	—	
		FL	5.1~6.0	2.0									70	—	13	13	—	
		WL	6.1~8.0	2.0										—	19	19	—	
			8.1~10.0	2.5										—	25	25	—	
			10.1~13.0	3.0										—	25	25	—	
			13.1~16.0	4.0										—	25	25	—	
			16.1~20.0	5.0										—	25	25	—	

	Order 注文例	(1) 刃先がシャンクの 中心にある場合		型式	指定0.1mm単位	L	指定0.01mm 単位	指定0.1mm	K・F・WF		
				V	H		P	W		R(図のみ)	T ≥ 2
				FZPEML	V19.5	H 9.0	70	P16.00	W 9.00		
				FZPEKL	V 9.0	H 6.0	60	P 8.00	W 5.00	T25.5 K0	
				FZPEFL	V15.5	H 3.0	60	P15.00	W 2.50	F90	
				FZPEWL	V12.0	H 7.0	40	P 8.00	W 5.00	WF90	
				FZPRBL	V15.5	H 9.5	60	P10.00	W 8.00	R0.15	
		(2) 刃先がシャンクの中心にない場合		型式	指定0.1mm単位	L	指定0.01mm 単位	指定0.1mm	K・F・WF	指定0.01mm単位	
				V	H		P	W		R(図のみ)	T
				FZPEFL	V15.0	H12.0	50	P14.00	W3.00	F90	X0.00-Y0.55
				(※X・Yの指定は0.02以上、または0、公差±0.01)							

■ キー溝位置・フランジ位置変更 (KEY POSITION ¥0)

キー溝付	K0	K90	K180	K270	片フランジ	F0	F90	F180	F270	両フランジ	WF0	WF90

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
刃先追加加工	PC	刃先寸法変更 PC≥V×0.3≥1.00 WC≥H×0.15≥0.50 指定0.1mm単位	1,500
	WC		
	BC	刃先長さ変更 2≤BC≤Bmax. 指定0.1mm単位	600
	PKC	刃先公差変更 P-W ^{+0.01} / ₀ → ^{+0.005} / ₀	2,300
	PKV	刃先公差変更 P-W ^{+0.01} / ₀ → ^{+0.005} / ₀	0
全長	LC	全長変更 30+B(BC)≤LC<L 指定0.1mm単位 (LK・LK2併用の場合0.01mm単位指定可.) ●全長(LC)ー刃先長(B)が30mm以下の場合、 刃先長は全長-30になります。	600
	LKC	全長公差変更 L ^{+0.3} / ₀ → ^{+0.05} / ₀	1,200
	LKZ	全長公差変更 L ^{+0.3} / ₀ → ^{+0.01} / ₀	1,800
フランジ部追加加工	HC	フランジ幅変更 0≤HC<1.5 指定0.1mm単位	600
	TC	フランジ厚変更 2≤TC<5 指定0.1mm単位 (TK・TKM併用の場合0.01mm単位指定可.) ●全長Lは(5-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同寸法です。	600
	TKC	フランジ厚公差変更 T ^{+0.2} / ₀ → ^{+0.02} / ₀	1,200
	TKM	フランジ厚公差変更 T ^{+0.2} / ₀ → ^{+0.02} / ₀	1,200
	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。 ●ノーマル・タップ付・キー溝付は適用不可	600
タップ部	MC	タップ径変更 H V 8.1~10.0 10.1~13.0 13.1~16.0 16.1~20.0 M4→M3 10.1~13.0 M6→M5 13.1~16.0 M8→M6 16.1~20.0 M8→M6 ●(a)寸法はM×2+4mm(参考値)となります。	0

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
キー溝部	RTC	キー溝位置 T 0→ ^{+0.05} / ₀ 公差変更	0
	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指定の キー溝位置の対称位置となります。 ●UK併用可 ●キー溝付に適用	800
	UK	キー溝深さ変更 0.5≤UK≤U+0.2 H(V)ーUK≥2.0 ●WK併用可 ●キー溝付に適用	600
その他	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。	600
	CCP	シャンク部1カ所C面取り(まちがい防止用) シャンク部コーナー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	600
	VKC	シャンク公差変更 V-H ^{+0.005} / ₀ → ^{+0.003} / ₀	2,000
	VKM	シャンク公差変更 V-H ^{+0.005} / ₀ → ^{+0.003} / ₀	2,000
	VHM	シャンク公差変更 V-H ^{+0.005} / ₀ → ^{+0.005} / ₀	1,200
	DC	導入部3mm(V-H ^{+0.01} / _{0.03})追加 ●フランジ付適用不可	600