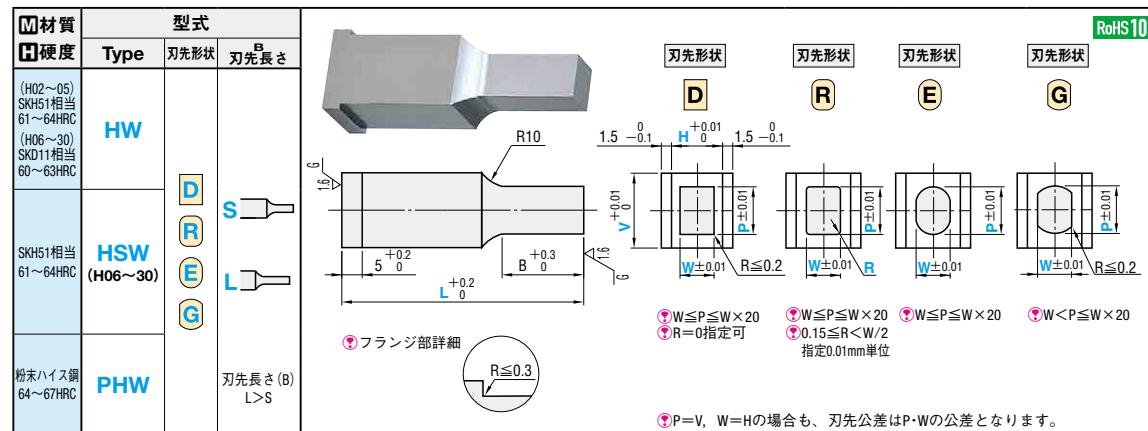


# ブロックパンチ

-両フランジ-



Type	型式	
	H P <sub>min.</sub> W <sub>min.</sub>	B 0.2 0.3 0.4 0.5 0.6 0.8 1.0 1.3 1.6 2.0 2.5 3.0 4.0 5.0 7.0 8.0 9.0 10.0 12.0 14.0 16.0 20.0
HW	D R E G	
HSW (H06~30)	S L	
PHW		

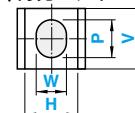
①L(40)・H10~30...B=13 全長が(40)でH寸が10~30の場合、刃先長さは一律13mmになります。  
 ②L(50)・H16~30...B=19 全長が(50)でH寸が16~30の場合、刃先長さは一律19mmになります。  
 ③H(02)(03)(04)...L40~70 H寸が(02)(03)(04)の場合、全長Lは40~70の範囲です。  
 ④V(40)・(50)はHWタイプのみの規格です。



■フランジ位置：WF指定 ④HSWタイプでWF90の場合、8日目出荷になります。

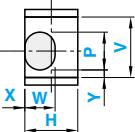


(1)刃先がシャンクの中心にある場合



型式 V H - L - 指定0.01mm単位 P - W - R(RD) - WF  
PHWES 08 08 - 60 - P7.00 - W6.00 - WF0

(2)刃先がシャンクの中心にない場合



型式 V H - L - 指定0.01mm単位 P - W - R(RD) - WF - 指定0.01mm単位 X-Y  
PHWEL 10 10 - 60 - P6.00 - W5.00 - WF90 - X0.00 - Y0.10

(④X-Yは0.02以上、または0で指定可)  
(④公差±0.01)



•HW□□～PHW□□～HSW□□～(WF0)

3 日目出荷

④HSW□□～はストークA適用不可

•HSW□□～(WF90)

8 日目出荷

④HSW□□～はストークA適用不可

Alterations  
追加工

型式 V H - L(LC) - P(PC)-W(WC)-R - WF - X-Y - (BC-PKC...etc.)  
PHWES 10 10 - LC57.5 - P8.00-W6.00 - WF90 - TC4.0

追加工	記号	詳細
	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
	BC	刃先長変更 2≤BC≤Bmax 指定0.01mm単位 ④全長(L)は刃先長さ(BC)+30mm以上必要です。
	SC	刃先ラップ仕上げ ④W≥2.00 ④P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。 •HW-HSW(WFO)・PHW□□～ ⑤日目出荷 •HSW(WF90)□□～ ⑩日目出荷 ④ストーク適用不可 ④刃先D形状 コーナー R=0指定不可
	PKC	刃先公差変更 P-W±0.01⇒+0.01
	PKV	刃先公差変更 P-W±0.01⇒±0.005
	LC	全長変更 30+B(BC)≤LC<L 指定0.1mm単位(LKC-LKZ併用の場合、0.01mm単位指定可) ④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。
	LKC	全長公差変更 L+0.2⇒+0.05 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	LKZ	全長公差変更 L+0.2⇒+0.01 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	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。
	VKC	シャンク公差変更 V-H+0.01⇒+0.005
	VKM	シャンク公差変更 V-H+0.01⇒-0.005
	VHM	シャンク公差変更 V-H+0.01⇒-0.01
	VHZ	シャンク公差変更 V-H+0.01⇒±0.005