

厚板打抜き用ブロックパンチ
-フランジ厚10mm・片フランジ-

材質

硬度

型式

Type

刃先形状

刃先長さ

(H02～05)
SKH51相当
61～64HRC

(H06～13)
SKD11相当
60～63HRC

粉末ハイス鋼
64～67HRC

AHF

AHSF
(H06～13)

APHF

D

R

E

G

S

L

R10

2.0^{+0.01}_{-0.1}

H^{+0.01}₀

10^{+0.2}₀

B^{+0.3}₀

L^{+0.2}₀

刃先形状

D

刃先形状

R

刃先形状

E

刃先形状

G

W^{±0.01}

R^{±0.01}

W^{±0.01}

R^{±0.01}

W^{±0.01}

R^{±0.01}

W^{±0.01}

R^{±0.01}

①フランジ部詳細
既存のフランジ厚5mmタイプに
比べ、Rを大きくしてあります。

R=0.8～1.0

②W≦P≦W×20
③R=0指定可
④W≦P≦W×20
⑤0.15≦R<W/2
指定0.01mm単位
⑥P=V, W=Hの場合も、刃先公差はP・Wの公差となります。

型式

Type

刃先形状

刃先長さ

H

W

V

P

03

04

05

06

08

10

13

16

20

22

25

28

30

L

B

AHF

AHSF
(H06～13)

APHF

D

R

E

G

S

L

(02)

(03)

(04)

05

06

08

10

13

05

06

08

10

13

05

06

08

10

13

50

60

70

80

6

8

13

19

①H (02) (03) (04) → L50～70

H寸が (02) (03) (04) の場合、全長Lは50～70の範囲です。

Order
注文例

■フランジ位置固定(F指定なし)

H

(1) 刃先がシャンクの中心にある場合

P

V

W

H

型式

V

H

L

指定0.01mm単位

P

W

R(R D)

APHFES 08 08 - 60 - P8.00 - W6.00

(2) 刃先がシャンクの中心にない場合

P

V

W

H

X

Y

型式

V

H

L

指定0.01mm単位

P

W

R(R D)

指定0.01mm単位

X-Y

APHFEL 10 10 - 60 - P6.00 - W5.00 - X0.00 - Y0.50

①X・Yは0.02以上、
または0で指定可
②公差±0.01

Delivery
出荷日

3 日目出荷

急 ストック A

①AHSF□□～はストックA適用不可

■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	
通常フランジ	5	1.5	0.3以下	
厚板打抜き用	10	2.0	0.8～1.0	

Alterations
追加工

型式

V

H

L(LC)

P(PC)







W(WC)

R

X-Y

(BC・PKC…etc.)

APHFES 10 10 - LC58.5 - P8.00 - W6.00 - HC1.5

	追加工	記号	詳細
刃先		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	刃先長さ変更 2≦BC≦Bmax 指定0.1mm単位 🔴全長(L)は刃先長さ(BC)+36mm以上必要です。
全長		SC	刃先ラップ仕上げ 🔴W≧2.00 🔴P寸公差・指定単位は変わりません。 🔴出荷日にご注意ください。 <div>5 日目出荷</div> 🔴ストーク適用不可 🔴刃先R形状コーナー R=0指定不可
		PKC PKV	刃先公差変更 P・W±0.01⇒ $\begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ 刃先公差変更 P・W±0.01⇒±0.005
		LC	全長変更 36+B(BC)≦LC<L 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ併用の場合、0.01mm単位指定可) 🔴全長(LC)ー刃先長(B)が36mm以下の場合、刃先長は全長ー36になります。
		LKC LKZ	全長公差変更 $L \begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可) 全長公差変更 $L \begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)

追加工	記号	詳細
フランジ部	HC	フランジ幅変更 1.0≦HC<2.0 指定0.1mm単位
	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) ①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。
	RE	フランジ部R変更 R=0.8～1.0⇒R≦0.3
	FK	フランジ頭部逃げ加工 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。
	TKC TKM	フランジ厚公差変更 T ^{+0.2} ₀ ⇒ ^{+0.02} ₀ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可) フランジ厚公差変更 T ^{+0.2} ₀ ⇒ ⁰ _{-0.02} (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
外形	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。 ①フランジ根元R部は、面取り加工されません。
	VKC	シャンク公差変更 V・H ^{+0.01} ₀ ⇒ ^{+0.005} ₀
	VKM	シャンク公差変更 V・H ^{+0.01} ₀ ⇒ ⁰ _{-0.005}
	VHM	シャンク公差変更 V・H ^{+0.01} ₀ ⇒ ⁰ _{-0.01}
	VHZ	シャンク公差変更 V・H ^{+0.01} ₀ ⇒±0.005