

厚板打抜き用ブロックパンチ —フランジ厚10mm・片フランジー

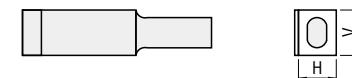
■材質 ■硬度	型式			刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状
	Type	刃先形状	刃先長さ				
(H02～05) SKH51相当 61～64HRC	AHF	D			D	R	E
(H06～13) SKD11相当 60～63HRC	AHSF (H06～13)	S			2.0 ^{+0.1} _{-0.1}	H ^{+0.01} ₀	
SKH51相当 61～64HRC	AHSF (H06～13)	R				R	
SKH51相当 61～64HRC	AHSF (H06～13)	E				E	
粉末ハイス鋼 64～67HRC	APHF	G				G	
		L					
			刃先長さ(B) L>S				

型式			V P _{min.} W _{min.}	03	04	05	06	08	10	13	16	20	22	25	28	30	L	B	
Type	刃先形状	刃先長さ	H W	1.5	2.0	2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0	S	T	
AHF	D	S	(02)	1.0	○	○	○	○	○	○						50	6	8	
			(03)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○						
			(04)	1.0		○	○	○	○	○	○	○	○	○					
			05	1.2			○	○	○	○	○	○	○	○	○				
	R	L	06	1.5				○	○	○	○	○	○	○	○	60	8	13	
			08	2.0					○	○	○	○	○	○	○				
			10	2.5						○	○	○	○	○	○				
			13	3.0							○	○	○	○	○				
AHSF (H06~13)	E	T														70	13	19	
	G	S														80	13	19	

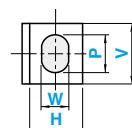
⑨H(02)(03)(04)…L50～70 H寸が(02)(03)(04)の場合、全長Lは50～70の範囲で



■フランジ位置固定(F指定なし)

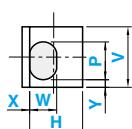


(1) 刃先がシャンクの中心にある場合



型式	V	H	L	指定0.01mm单位
ABUEFC	00	00	00	P0.00 - W0.00 - R(RD)

(2) 刃先がシャンクの中心にない場合



The diagram illustrates the coordinate system conversion for APHFEL. It shows a sequence of boxes: 型式 (Type) followed by V, H, L, then a box labeled '指定0.01mm単位' (Specify 0.01mm unit), then P, W, R(RD), another '指定0.01mm単位' box, and finally X-Y. Below this sequence, the text 'APHFEL 10 10 - 60 - P6.00 - W5.00 - X0.00 - Y0.5' is displayed, indicating the specific values for each coordinate component.

- X-Yは0.02以上、
または0で指定可
- 公差±0.01



3 | 目出在



⊗AHSF□□～はストークA適用不可

■特

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 $PC \geq V \times 0.3 \geq 1.00$ $WC \geq H \times 0.15 \geq 0.50$ 指定0.01mm単位
		BC	刃先長変更 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定0.1mm単位 ⑨全長(L)は刃先長さ(BC)+36mm以上必要です。
		SC	刃先ラップ仕上げ ⑨W≥2.00 ⑨△公差・指定単位は変わりません。 ⑨出荷日をご注意ください。 5 目立出荷 ☒ストーク適用不可 ☒刃先D形状コナー R=0指定不可
		PKC	刃先公差 変更 $P \cdot W \pm 0.01 \Rightarrow +0.01_0$
全長		PKV	刃先公差 変更 $P \cdot W \pm 0.01 \Rightarrow \pm 0.005$
		LC	全長変更 $36 + B(BC) \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 (LC-KKC併用の場合、0.01mm単位指定可) ⑨全長(LC)-刃先長(B)が36mm以下の場合、刃先長は全長-36になります。
		LKC	全長公差 変更 $L + 0.2 \Rightarrow +0.05_0$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
		LKZ	全長公差 変更 $L + 0.2 \Rightarrow +0.01_0$ (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) ④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 $R=0.8 \sim 1.0 \Rightarrow R \leq 0.3$
	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 逃げ加工をします。
	TKC	フランジ厚公差 変更 $T_0 +0.2 \Rightarrow +0.02$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
	TKM	フランジ厚公差 変更 $T_0 +0.2 \Rightarrow 0 \Rightarrow -0.02$ (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。 ④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 $V \cdot H_0 +0.01 \Rightarrow +0.005$
	VKM	シャンク公差 変更 $V \cdot H_0 +0.01 \Rightarrow 0 \Rightarrow -0.005$
	VHM	シャンク公差 変更 $V \cdot H_0 +0.01 \Rightarrow 0 \Rightarrow -0.01$
穴	VHZ	シャンク公差 変更 $V \cdot H_0 +0.01 \Rightarrow \pm 0.005$