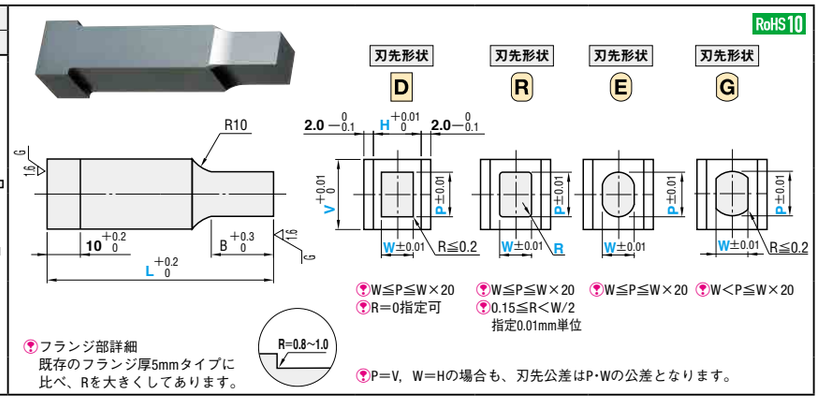
BLOCK PUNCHES FOR HEAVY LOAD －FLANGE THICKNESS 10mm・DOUBLE FLANGES－

厚板打抜き用ブロックパンチ

－フランジ厚10mm・両フランジ－

M材質 H硬度	型式 Type	刃先形状	B 刃先長さ
(H02～05) SKH51相当 61～64HRC (H06～13) SKD11相当 60～63HRC	AHW	D R E G	S L
SKH51相当 61～64HRC	AHSW (H06～13)	D R E G	S L
粉末ハイス鋼 64～67HRC	APHW	D R E G	刃先長さ(B) L>S

RoHS10



W≦P≦W×20
R＝0指定可

W≦P≦W×20
0.15≦R＜W/2
指定0.01mm単位

W≦P≦W×20

W＜P≦W×20

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。

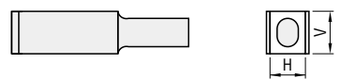
P＝V, W＝Hの場合も、刃先公差はP・Wの公差となります。

型式 Type	刃先形状	B 刃先長さ	H	V (Pmin. / Wmin.)	03 1.5	04 2.0	05 2.5	06 3.0	08 3.0	10 4.0	13 5.0	16 7.0	20 8.0	22 9.0	25 10.0	28 12.0	30 12.0	L	B S	B L
AHW AHSW (H06～13) APHW	D R E G	S L	(02)	1.0	○	○	○	○	○	○	○							50 60 70 80	6	8
			(03)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						
			(04)	1.0		○	○	○	○	○	○	○	○	○						
			05	1.2			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		8	13
			06	1.5				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
			08	2.0					○	○	○	○	○	○	○	○	○			
			10	2.5						○	○	○	○	○	○	○	○		13	19
			13	3.0							○	○	○	○	○	○	○			

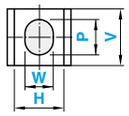
H(02)(03)(04)…L50～70 H寸が(02)(03)(04)の場合、全長Lは50～70の範囲です。

Order 注文例

■フランジ位置固定(WF指定なし)

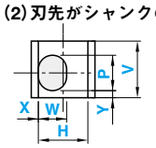


(1)刃先がシャンクの中心にある場合



型式	V	H	−	L	−	指定0.01mm単位 P	−	W	−	R(R D)
APHWES	08	08	−	60	−	P6.00	−	W4.00		

(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(R D)	−	指定0.01mm単位 X−Y
APHWEL	10	10	−	60	−	P6.00	−	W5.00			−	X0.00 − Y0.10

(X・Yは0.02以上、または0で指定可
公差±0.01)

Delivery 出荷日

3 日目出荷　急 ストークA

⊗AHSW□□～はストークA適用不可

■特長

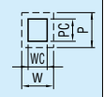
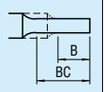
通常品よりもフランジ部の強度を向上したブロックパンチです。厚板や高張力鋼板の打抜き等で、フランジ部の破損が問題になる場合にご利用ください。

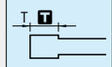
フランジ部寸法の比較　単位 mm

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.)
APHWES	10	10	−	LC57.5	−	P8.00−W6.00			−	TC8.0

	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 W(WC) / Bmax: 0.50～0.99 / 4; 1.00～1.19 / 8; 1.20～1.99 / 13; 2.00～2.99 / 20; 3.00～4.99 / 30; 5.00～ / 35
		BC	刃先長変更 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。
		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。 5 日目出荷 ⊗ストーク適用不可 ⊗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 0
		PKV	刃先公差変更　P・W±0.01 ⇨ ±0.005
全長		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)－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 0 ⇨ +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 0 ⇨ +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) 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	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)
		TKM	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。 フランジ根元R部は、面取り加工されません。
		VKC	シャンク厚公差変更　V・H +0.01 0 ⇨ +0.005 0
		VKM	シャンク厚公差変更　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

ブロックパンチ

ミスミ プレス 2017　ご指定サイズのCADデータをダウンロードできます。　ミスミ プレス　検索