厚板打抜き用ブロックパンチ
－フランジ厚10mm･TiCNコーティング－

関連ページ　TiCNコーティング　P.1724

－TiCNコーティング－

RoHS10

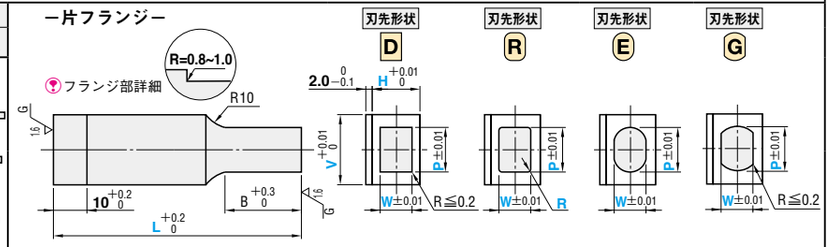
S 表面処理　TiCNコーティング
H 表面硬度　3000HV
有効コーティング範囲はB部ですが、シャンク部にも10mm程度ごく薄いコーティング層が形成されます。

刃先形状 D	刃先形状 R	刃先形状 E	刃先形状 G
W≦P≦W×20	W≦P≦W×20	W≦P≦W×20	W＜P≦W×20
R＝0指定可	0.15≦R＜W/2 指定0.01mm単位		

P＝V，W＝Hの場合も、刃先公差はP･Wの公差となります。
刃先端面の研磨はコーティング前に行なっております。

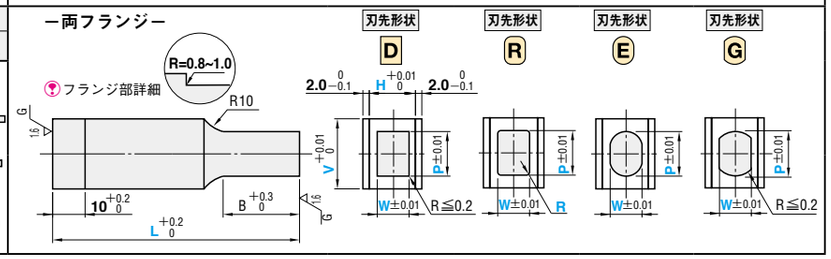
M 材質 H 硬度	型式 Type	刃先形状	B 刃先長さ
SKH51相当 61～64HRC	H－AHSF	D R E G	S
粉末ハイス鋼 64～67HRC	H－APHF		L
			刃先長さ(B) L>S

－片フランジ－



M 材質 H 硬度	型式 Type	刃先形状	B 刃先長さ
SKH51相当 61～64HRC	H－AHSW	D R E G	S
粉末ハイス鋼 64～67HRC	H－APHW		L
			刃先長さ(B) L>S

－両フランジ－



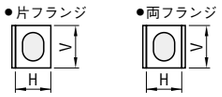
型式 Type	刃先形状	B 刃先長さ	H	Wmin.	V / Pmin.	03 / 1.5	04 / 2.0	05 / 2.5	06 / 3.0	08 / 3.0	10 / 4.0	13 / 5.0	16 / 7.0	20 / 8.0	22 / 9.0	25 / 10.0	28 / 12.0	30 / 12.0	L	B S	B L
片フランジ H－AHSF H－APHF / 両フランジ H－AHSW H－APHW	D R E G	S	(02)	1.0		○	○	○	○	○	○	○							50	6	8
			(03)	1.0		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				60		
		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

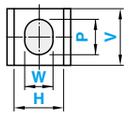
Order 注文例

■フランジ位置固定(F･WF指定なし)

●片フランジ　●両フランジ

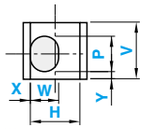


(1)刃先がシャンクの中心にある場合



型式	V	H	－	L	－	指定0.01mm単位 P	－	W	－	R(R D)
H－APHWES	08	08	－	60	－	P7.00	－	W6.00		

(2)刃先がシャンクの中心 にない場合



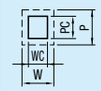
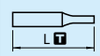
型式	V	H	－	L	－	指定0.01mm単位 P	－	W	－	R(R D)	－	指定0.01mm単位 X－Y
H－APHWEL	10	10	－	60	－	P6.00	－	W5.00			－	X0.00－Y0.10

(X･Yは0.02以上、または0で指定可
公差±0.01)

Delivery 出荷日　5 日目出荷

Alterations 追加工

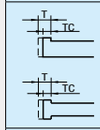
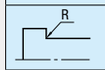
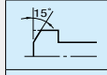
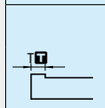
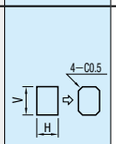
型式	V	H	－	L(LC)	－	P(PC)－W(WC)－R	－	X－Y	－	(BC･LKC…etc.)
H－APHFES	10	10	－	LC58.5	－	P8.00－W6.00			－	HC1.5

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 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。
全長		LC	全長変更 36＋B(BC)≦LC＜L 指定0.1mm単位 (LKC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 $L^{+0.2}_{0} \Rightarrow {}^{+0.05}_{0}$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)

■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

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 $T^{+0.2}_{0} \Rightarrow {}^{+0.02}_{0}$ (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 $T^{+0.2}_{0} \Rightarrow {}^{0}_{-0.02}$ (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	シャンク公差変更 $V \cdot H^{+0.01}_{0} \Rightarrow {}^{+0.005}_{0}$
		VKM	シャンク公差変更 $V \cdot H^{+0.01}_{0} \Rightarrow {}^{0}_{-0.005}$
		VHM	シャンク公差変更 $V \cdot H^{+0.01}_{0} \Rightarrow {}^{0}_{-0.01}$
		VHZ	シャンク公差変更 $V \cdot H^{+0.01}_{0} \Rightarrow \pm 0.005$

ミスミ プレス 2017　最新の価格･納期･規格情報はWebをご覧ください。　ミスミ プレス　検索