



型式	P・W・R…指定0.01mm単位 V・H…指定0.1mm単位									L	0.01mm単位	0.005mm単位			
	H	V		min. P max.		min. W max.		a min. b min.							
		6.0	8.1	10.1	13.1	16.0	16.1	20.1	25.0						
		8.0	10.0	13.0	16.0	20.0	25.0	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00			
(SKD11相当) (粉末ハイス鋼)		4.00	6.00	8.00	10.00	12.00	16.00	4	4	4	5	6	8	9	
A SR-FBLD SR-FPBLD	6.0 ~ 8.0	1.00 ~ 4.00	4					○	○	○	○	○	○		
D SR-FBLDD SR-FPBLLDD	8.1 ~ 10.0	1.00 ~ 6.00	4					○	○	○	○	○	○		
R SR-FBLDR SR-FPBLLDR	10.1 ~ 13.0	1.00 ~ 8.00	5					○	○	○	○	○	○		
E SR-FBLDE SR-FPBLLDE	13.1 ~ 16.0	1.00 ~ 10.00	6					○	○	○	○	○	○		
G SR-FBLDG SR-FPBLLDG	16.1 ~ 20.0	1.50 ~ 12.00	8					○	○	○	○	○	○		
	20.1 ~ 25.0	1.50 ~ 16.00	9										○		

C≥0.010
クリアランスは、0.010mm以上よりご指定頂けます。
被加工材板厚は、0.15mm以上よりご指定頂けます。
クリアランス
ハンドル先
ダイ先

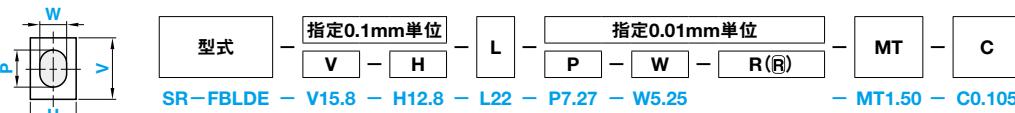
*被加工材板厚およびクリアランスは、カス上上がり対策の加工データとして使用するものです。刃先寸法(P・W・R)はブロックダイ仕上寸法にてご指定ください。

①V-P=a H-W=b(ただし、④形状はH-P=b)

②引張強度1177N/mm²(120kgf/mm²)までの被加工材のみに適用可能です。



(1)刃先がシャンクの中心にある場合



(2)刃先がシャンクの中心ない場合(刃先形状④のみ)



③X,Yの上限値・下限値はP.649を参照ください。

④X,Y公差：±0.005

⑤プロックパンチの刃先位置指定方法とX,Yの概念が異なりますので、ご注意ください。



3 日目出荷

ストーク A

Alterations 追加工		型式	V - H - L(LC) - P-W-R - MT - C - (BC-LKC-etc.)	
		SR-FBLDD - V12.5 - H9.5 - LC28 - P6.25 - W4.75 - MT1.50 - C0.105 - LKC - ANF1.2		
追加工	記号	刃先形状	④	⑤
	BC	刃先長変更 1≤BC≤B max 指定0.1mm単位 P Bmax. 1.00 ~ 1.99 3 2.00 ~ 4	刃先長変更 1≤BC<2 指定0.1mm単位	
	PKC	刃先径公差変更 P 0 +0.01 0 +0.005	刃先径公差変更 P-W±0.01 0 +0.01	
刃先	HVC		刃先に対しH-V逆加工 H寸方向に+、V寸方向 にW寸を加工します。 ⑥Wmin≤P≤Wmax P寸法の範囲は、規格表 のW寸法の範囲になります。 ⑦刃先がシャンクの中心 ない場合は適用不可	
全長	記号	刃先形状	④	⑤
	LC	全長変更 10≤LC<L 指定0.1mm単位(LKC-LKZ併用の場合、0.01mm単位指定可)	全長変更 10≤LC<L 指定0.1mm単位(LKC-LKZ併用の場合、0.01mm単位指定可)	
	LKC	全長公差変更 L +0.4 0 +0.05 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	全長公差変更 L +0.4 0 +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 +0.4 0 +0.01 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)		