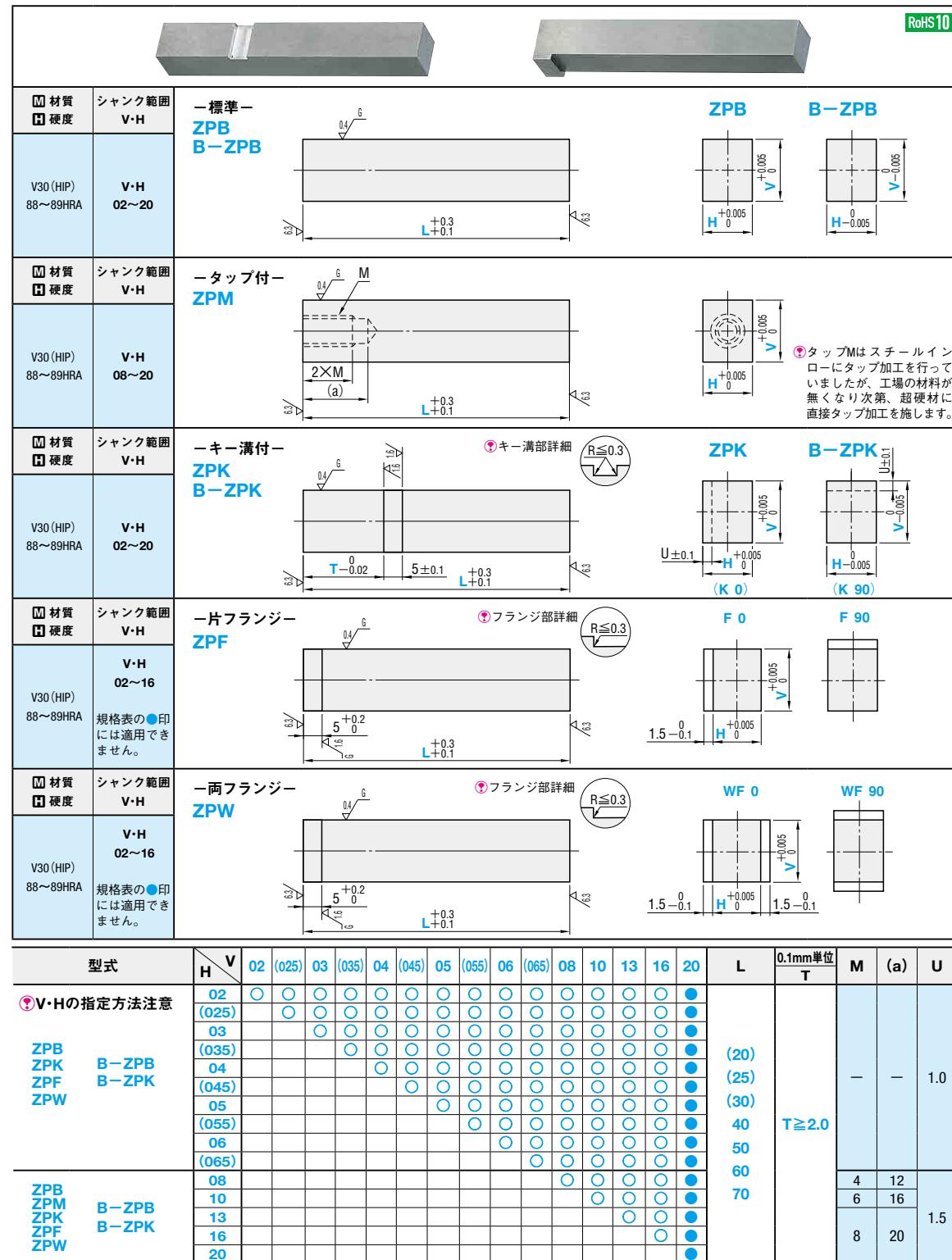


## 超硬ブロックパンチブランク

-シャンク公差マイナス-



Order 注文例	型式	V	H	-	L	-	指定0.1mm単位	T≤2	-	K-F-WF
(V3、H2.5の場合)	ZPB	03	025	-	50					
	ZPM	20	10	-	70					
(V10、H4.5の場合)	ZPK	10	045	-	60	-	T25.0	-	K0	
	ZPF	16	13	-	50	-	F90	-		
	ZPW	13	10	-	40	-	WF0	-		

※V・H寸が0.5mm刻みの場合、注文方法にご注意ください。

Delivery 出荷日	5	日目出荷	ストーク B	10	日目出荷
-----------------	---	------	--------	----	------

Alterations 追加工	型式	V	H	-	L(LC)	-	T	-	K-F-WF	-	(HC-TC-WK等)
ZPB	20	08	-	50		-	VKC	-			
B-ZPK	16	03	-	50		-	K90	-	WK		

追加工	記号	詳細	追加工	記号	詳細
全長	LC	全長変更 20<LC<L (ZPM-ZPK-B-ZPKは30≤LC<L 指定0.1mm単位(LKC・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可))	タップ部	MC	タップ径変更 H-V 8 10 13 16 20 M4-M3 M6-M5 M8-M6 M8-M6 M8-M6 (a)寸法はM×2+4mm(参考値)となります。 出荷日にご注意ください。 10 日目出荷
	LKC	全長公差変更 $L^{+0.3} \rightarrow +0.05$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)			
	LKZ	全長公差変更 $L^{+0.3} \rightarrow +0.01$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)			
法兰ジ部	HC	フランジ幅変更 0≤HC<1.5 指定0.1mm単位	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。 0.5mm以上
	TC	フランジ厚変更 2≤TC≤5 指定0.1mm単位(TKC-TKM併用の場合0.01mm単位指定可) (全長は(5-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同寸法です。 キー溝付の追加工ではありません。)		CCP	シャンク部1カ所C面取り(まちがい防止用) シャンクコーナー1カ所にC1.0の面取り加工をします。 刃先のコーナーからシャンクまでのa・bの距離が以下の条件のときに適用します。 a+b≥1.3 ■C面取り位置指定 CCP0 CCP90 CCP180 CCP270 標準・タップ付のみ適用
	TKC	フランジ厚公差変更 $T^{+0.2} \rightarrow +0.02$ (キー溝付の追加工ではありません。)			
	TKM	フランジ厚公差変更 $T^{+0.2} \rightarrow 0$ (キー溝付の追加工ではありません。)			
	FK	フランジ頭部逃げ加工 フランジ損傷防止のためフランジ頭部に逃げ加工をします。			
キーニ	RTC	キー溝位置 公差変更 $T^{+0.2} \rightarrow +0.05$		VKC	シャンク公差変更 V-H $^{+0.05} \rightarrow 0$ (B-ZPB・B-ZPKは V-H $^{-0.05} \rightarrow 0$ )
	WK	キー溝対称位置追加 K0 K90 H-[2×U(UK)]≥2.0(K0) V-[2×U(UK)]≥2.0(K90) 追加するキー溝位置はご指定のキー溝位置の対称位置となります。 UK併用可		VKM	シャンク径公差変更 V-H $^{+0.005} \rightarrow 0$ (B-ZPB・B-ZPKは適用不可)
	UK	キー溝深さ変更 0.5≤UK≤U+0.2 H(V)-UK≥2.0 指定0.1mm単位 WK併用可		VHM	シャンク公差変更 V-H $^{+0.005} \rightarrow 0$ (ZPB・ZPK・B-ZPB・B-ZPKは適用不可)