

超硬ブロックパンチブランク

-シャンク公差マイナス-

RoHS10

材質 硬度	シャンク範囲 V・H	標準 ZPB B-ZPB	ZPB	B-ZPB
V30 (HIP) 88~89HRA	V・H 02~20			
材質 硬度	シャンク範囲 V・H	タップ付 ZPM	<p>①タップMはスチールインローにタップ加工を行っていましたが、工場の材料が無くなり次第、超硬材に直接タップ加工を施します。</p>	
V30 (HIP) 88~89HRA	V・H 08~20			
材質 硬度	シャンク範囲 V・H	キー溝付 ZPK B-ZPK	ZPK	B-ZPK
V30 (HIP) 88~89HRA	V・H 02~20			
材質 硬度	シャンク範囲 V・H	一片フランジ ZPF	F 0	F 90
V30 (HIP) 88~89HRA	V・H 02~16			
材質 硬度	シャンク範囲 V・H	両フランジ ZPW	WF 0	WF 90
V30 (HIP) 88~89HRA	V・H 02~16			

型式	H	V	02	(025)	03	(035)	04	(045)	05	(055)	06	(065)	08	10	13	16	20	L	0.1mm単位 T	M	(a)	U
①V・Hの指定方法注意	02	025	03	035	04	045	05	055	06	065	08	10	13	16	20							
ZPB ZPK ZPF ZPW	02	025	03	035	04	045	05	055	06	065	08	10	13	16	20							
B-ZPB B-ZPK	02	025	03	035	04	045	05	055	06	065	08	10	13	16	20							
ZPB ZPM ZPK ZPF ZPW	08	10	13	16	20																	
B-ZPB B-ZPK	08	10	13	16	20																	

①()内のV寸・H寸は0.5mm単位です。(025)→2.5mm

②L(20)・(25)・(30)はZPM・ZPK・B-ZPK適用不可



注文例

(V3, H2.5の場合)

型式	V	H	L	指定0.1mm単位 T	K・F・WF
ZPB	03	025	50	T25.0	K0
ZPM	20	10	70		F90
ZPK	10	045	60		WFO
ZPF	16	13	50		
ZPW	13	10	40		

③V・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

日日出荷

急

ストック B

・MC追加あり

10

日日出荷



Alterations
追加加工



型式	V	H	(LC)	T	K・F・WF	(HC-TC-WK-etc.)
ZPB	20	08	50		-VKC	
B-ZPK	16	03	50		-K90	-WK

追加加工	記号	詳細
全長	LC	全長変更 20<LC<L ①ZPM・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)
	LKC	全長公差変更 $L_{+0.3}^{+0.05}$ $L_{+0.1}^0$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	LKZ	全長公差変更 $L_{+0.3}^{+0.01}$ $L_{+0.1}^0$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
フランジ部	HC	フランジ幅変更 0≤HC<1.5 指定0.1mm単位
	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) ①全長L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。 ②キー溝付の追加加工ではありません。
	TKC	フランジ厚公差変更 $T_{+0.2}^{+0.02}$ T_{+0}^0 ①キー溝付の追加加工ではありません。
	TKM	フランジ厚公差変更 $T_{+0.2}^{+0.02}$ T_{+0}^0 ①キー溝付の追加加工ではありません。
	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。
キー溝	RTC	キー溝位置 公差変更 $T_{-0.02}^{+0.05}$ $T_{-0.02}^0$
	WK	キー溝対称位置追加 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。 ①UK併用可
	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 ①WK併用可

追加加工		記号	詳細																																					
タップ部		MC	<p>タップ径変更</p> <table><tr><th>H</th><th>8</th><th>10</th><th>13</th><th>16</th><th>20</th></tr><tr><td>8</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>10</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>13</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>16</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>20</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr></table> <p>M4→M3 M6→M5 M8→M6 M8→M6 M6→M6</p> <p>①(a)寸法はM×2+4mm(参考値)となります。 ②出荷日にご注意ください。</p> <p>10 日日出荷</p>		H	8	10	13	16	20	8	—	—	—	—	—	10	—	—	—	—	—	13	—	—	—	—	—	16	—	—	—	—	—	20	—	—	—	—	—
	H	8	10	13	16	20																																		
8	—	—	—	—	—																																			
10	—	—	—	—	—																																			
13	—	—	—	—	—																																			
16	—	—	—	—	—																																			
20	—	—	—	—	—																																			
		CC	<p>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。</p> <p>0.5mm以上</p>																																					
外形		CCP	<p>シャンク部1カ所C面取り(まちがい防止用) シャンク部コーナー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。 $a+b \geq 1.3$</p> <p>刃先コーナー</p> <p>刃先コーナー</p> <p>■C面取り位置指定 CCP0 CCP90 CCP180 CCP270</p> <p>①標準・タップ付のみ適用</p>																																					
		VKC	<p>シャンク公差変更 $V \cdot H + 0.005 \Rightarrow +0.003$ ①B-ZPB・B-ZPKは $V \cdot H - 0.005 \Rightarrow -0.003$</p>																																					
		VKM	<p>シャンク径公差変更 $V \cdot H + 0.005 \Rightarrow -0.003$ ⊗B-ZPB・B-ZPKは適用不可</p>																																					
		VHM	<p>シャンク公差変更 $V \cdot H + 0.005 \Rightarrow -0.005$ ⊗ZPB・ZPK・B-ZPB・B-ZPKは適用不可</p>																																					