CARBIDE BLOCK PUNCH BLANKS －NORMAL・MINUS SHANK TOLERANCE－

超硬ブロックパンチブランク

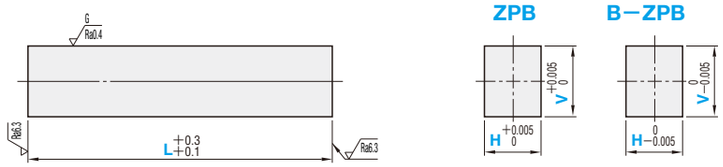
－シャンク公差マイナス－

RoHS10

M 材質 H 硬度	シャンク範囲 V・H
V30(HIP) 88～89HRA	V・H 02～20

－標準－

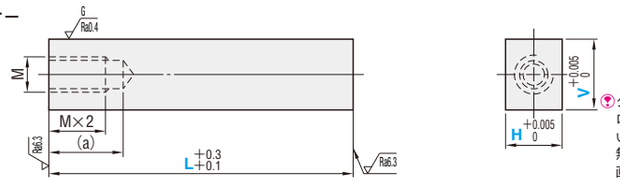
ZPB
B－ZPB



M 材質 H 硬度	シャンク範囲 V・H
V30(HIP) 88～89HRA	V・H 08～20

－タップ付－

ZPM

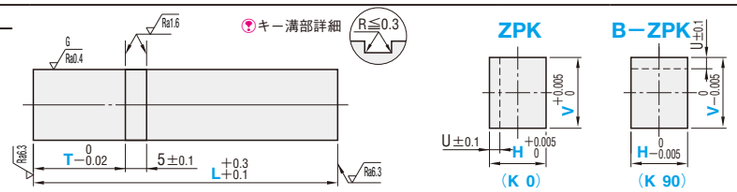


タップMはスチールインローにタップ加工を行っていましたが、工場の材料が無くなり次第、超硬材に直接タップ加工を施します。

M 材質 H 硬度	シャンク範囲 V・H
V30(HIP) 88～89HRA	V・H 02～20

－キー溝付－

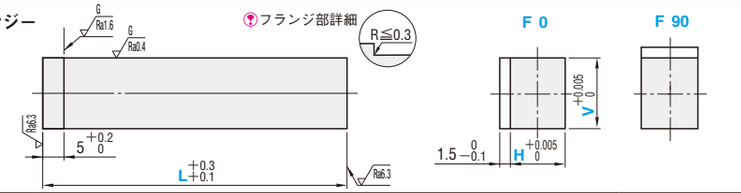
ZPK
B－ZPK



M 材質 H 硬度	シャンク範囲 V・H
V30(HIP) 88～89HRA	V・H 02～16 規格表の●印には適用できません。

－片フランジ－

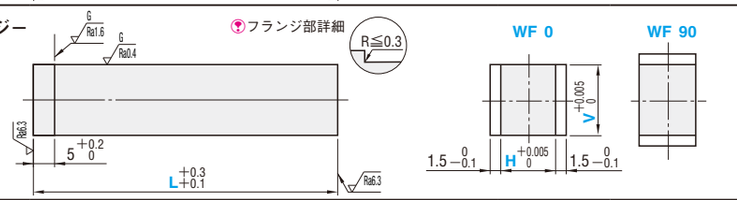
ZPF



M 材質 H 硬度	シャンク範囲 V・H
V30(HIP) 88～89HRA	V・H 02～16 規格表の●印には適用できません。

－両フランジ－

ZPW



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
V・Hの指定方法注意	02	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●	(20) (25) (30) 40 50 60 70	T≧2.0	—	—	1.0
ZPB ZPK ZPF ZPW B－ZPB B－ZPK	(025)		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●					
	03			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●					
	(035)				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●					
	04					○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●					
	(045)						○	○	○	○	○	○	○	○	○	●					
	05							○	○	○	○	○	○	○	○	●					
	(055)								○	○	○	○	○	○	○	●					
	06									○	○	○	○	○	○	●					
	(065)										○	○	○	○	○	●					
ZPB ZPM ZPK ZPF ZPW B－ZPB B－ZPK	08											○	○	○	○	●			4	12	1.5
	10												○	○	○	●			6	16	
	13													○	○	●			8	20	
	16														○	●					
	20															●					

(　)内のV寸・H寸は0.5mm単位です。(025)→2.5mm

L(20)・(25)・(30)はZPM・ZPK・B－ZPK適用不可

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　急 ストークB

•MC追加工あり　10 日目出荷

Alterations 追加工

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

追加工		記号	詳細
全長	LC L	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)
	L T	LKC	全長公差変更 $L^{+0.3}_{+0.1} \Rightarrow {}^{+0.05}_{0}$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
		LKZ	全長公差変更 $L^{+0.3}_{+0.1} \Rightarrow {}^{+0.01}_{0}$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
フランジ部	HC	HC	フランジ幅変更 0≦HC＜1.5 指定0.1mm単位
	T TC	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。 キー溝付の追加工ではありません。
	T T	TKC	フランジ厚公差変更 $T^{+0.2}_{0} \Rightarrow {}^{+0.02}_{0}$ 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 $T^{+0.2}_{0} \Rightarrow {}^{0}_{-0.02}$ 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	T T	RTC	キー溝位置 公差変更 $T^{0}_{-0.02} \Rightarrow {}^{+0.05}_{0}$
		WK	キー溝対称位置追加 K0 K90 U(UK) H 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
	UK U	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

追加工		記号	詳細
タップ部	M M×2 (a)	MC	タップ径変更 H＼V: 8 / 10 / 13 / 16 / 20 8: M4→M3 10: — / M6→M5 13: — / — / M8→M6 16: — / — / — / M8→M6 20: — / — / — / — / 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
外形	4×C0.5 H	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 a W H
	C1.0 H	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 刃先コーナー ■C面取り位置指定 CCP0 CCP90 CCP180 CCP270 標準・タップ付のみ適用
	H T	VKC	シャンク公差変更 $V \cdot H^{+0.005}_{0} \Rightarrow {}^{+0.003}_{0}$ (B－ZPB・B－ZPKは $V \cdot H^{0}_{-0.005} \Rightarrow {}^{0}_{-0.003}$)
		VKM	シャンク径公差変更 $V \cdot H^{+0.005}_{0} \Rightarrow {}^{0}_{-0.003}$ B－ZPB・B－ZPKは適用不可
		VHM	シャンク公差変更 $V \cdot H^{+0.005}_{0} \Rightarrow {}^{0}_{-0.005}$ ZPB・ZPK・B－ZPB・B－ZPKは適用不可

ミスミ プレス 2017　技術情報・商品選定サポート情報発信中！　ミスミ プレス　検索