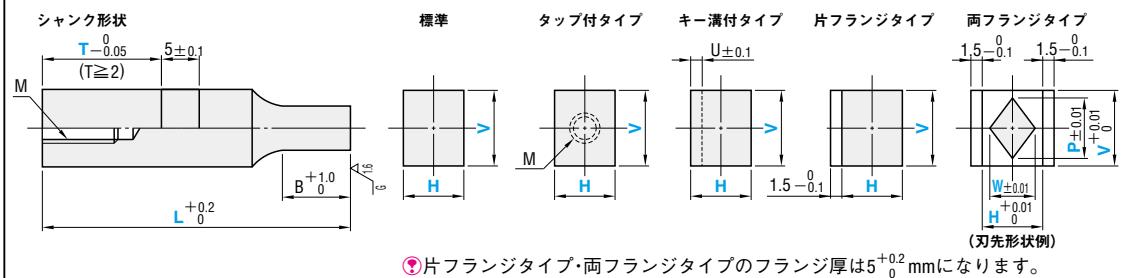


SPECIAL SHAPED BLOCK PUNCHES
異形形状ブロックパンチ
—ノーマル・TiCNコーティング—

RoHS10	M 材質	H 硬度	S 表面処理	Type				
				標準	タップ付	キー溝付	片フランジ	両フランジ
	H3~5 SKH51相当 H6~30 SKD11相当	H3~5 61~64HRC H6~30 60~63HRC	ノーマル	HP	HM	HK	HF	HW
	粉末ハイス鋼	64~67HRC	ノーマル	PHP	PHM	PHK	PHF	PHW
	SKH51相当	61~64HRC TiCNコーティング 表面硬度 3000HV		H-HSP	H-HSM	H-HSK	H-HSF	H-HSW
	粉末ハイス鋼	64~67HRC TiCNコーティング 表面硬度 3000HV		H-PHP	H-PHM	H-PHK	H-PHF	H-PHW



Type	刃先形状	V	03	04	05	06	08	10	13	16	20	22	25	28	30	40	50	L	B	M	U
V03~V50	V03~V30	(03) 1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
HP	PHP	(04) 1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
HM	PHM	05 1.2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
HK	PHK	06 1.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
HF	PHF	08 2.0																			
HW	PHW	10 2.5																			
V03~V30	V03~V30	13 3.0																			
H-HSP	H-PHP	16 4.0																			
H-HSM	H-PHM	20 5.0																			
H-HSK	H-PHK	22 6.0																			
H-HSF	H-PHF	25 6.5																			
H-HSW	H-PHW	28 7.0																			
		30 7.5																			

①H=(03),(04) …L=40~70 H寸法が(03),(04)の場合、全長L指定は40~70の範囲です。L80はありません。

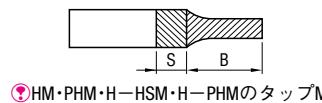
②H=10~30, L=(40) …B=8 H寸法が10~30で、L寸法が40の場合、刃先長さBは一律8mmです。

③9J~13J・16J・K・L Type …Pmax=30.00

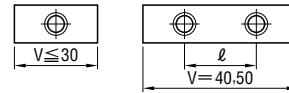
④29Kは、13≤H-V≤25, P≤V-0.4, W≤H-0.4、刃先長さB=13となります。

⑤コーティングパンチの場合10J・13J・5K・10K・18K・29K適用不可

⑥コーティングパンチの有効コーティング範囲はB部ですが、S部(約10mm)にもごく薄いコーティング層が形成されます。



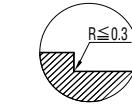
⑦HM・PHM・H-HSM・H-PHMのタップM



V 40 50
l 20 24
V=40.50

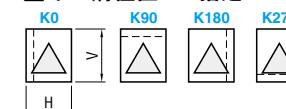


⑧キー溝部詳細

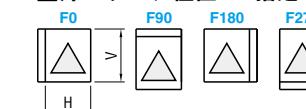


⑨フランジ部詳細

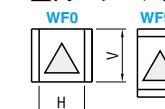
■キー溝位置 : K指定



■片フランジ位置 : F指定



■両フランジ位置 : WF指定



H	区分No.
03~10	1
13~22	2
25~30	3

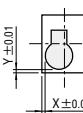
型式 - 区分No. - 型式 V H - L - 指定0.01mm単位 - (T・K・F・WF)
P-W-A-B-C-R-S.....
①H03~10 の場合
②H13~22 の場合
③H25~30 の場合

(1)刃先がシャンクの中心にある場合



①上記注文例をご参照ください。

(2)刃先がシャンクの中心にない場合



①X/Yは0.02以上、または0で指定可
②公差±0.01
③29KはXY指定不可



Delivery	出荷日
5	日目出荷

④ノーマル
5 日目出荷
ストロークB

⑤29K適用不可

• ノーマル

12	日目出荷
----	------

⑥TiCNコーティング(H-)



Alterations	追加工
H-HSP 7H	- 1 - H-HSP 7H 13 10 - LC65.0 - P10.00-WC2.00-R0.50 - S2.00 - BC8.00

型式 - 区分No. - 型式 V H - L(LC) - P(PC)・W(WC)・A... - (T・K・F・WF) - (BC・HC・etc.)

⑦追加工

刃先	記号	詳細
	PC WC	刃先寸法変更 1.00≤V×0.3≤PC 0.50≤H×0.15≤WC ⑧29K適用不可
	BC	刃先長変更 2≤BC≤Bmax 指定0.1mm単位 ⑨全長は刃先長さBC+30mm以上必要です。 ⑩加工誤差⑪の条件を優先します。 P888 ⑪29K…2≤BC≤Bmax≤13 P(PC)・W(WC) Bmax 0.50~0.99 7 1.00~1.99 8 2.00~2.99 13 3.00~3.99 19 4.00~4.99 25 5.00~ 30

PKC	記号	詳細
		刃先公差 P-W±0.01⇒ ^{+0.01} ₀ ⑫TiCNコーティングは適用不可 ⑬29K適用不可

追加工	記号	詳細
全長	LC	全長変更 ⑭30+B(B)≤LC<L 指定0.1mm単位 全長(LC)・刃先長(B)が30mm以下の場合、刃先長は全長-30になります。
キーチ	LKC	全長公差変更 L ^{+0.2} ₀ ⇒ ^{+0.05} ₀
フランジ部	TKC	全長公差変更 L ^{+0.2} ₀ ⇒ ^{+0.01} ₀ ⑮TiCNコーティングは適用不可
	TC	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 ⑯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。
	TKC	フランジ厚公差変更 T ^{+0.2} ₀ ⇒ ^{+0.02} ₀
	TKM	フランジ厚公差変更 T ^{+0.2} ₀ ⇒ ⁰ _{-0.02}