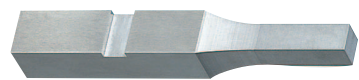


超硬ブロックパンチ -外形フリータイプ-
硬质合金方形凸模
 -外形指定型-



材质 硬度	杆部范围 V·H	普通型	●刃口加工限度		
RoHS10					
					
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div> <p>刃口形状 D</p> <p>⊙P≥W</p> </div> <div> <p>刃口形状 R</p> <p>⊙P≥W</p> <p>⊙0.15≤R<W/2</p> </div> <div> <p>刃口形状 E</p> <p>⊙P>W</p> </div> </div>					
<MISUMI独创规格>					
材质 硬度	杆部范围 V·H	普通型	D FZPDBL	R FZPRBL	E FZPEBL
V30 (HIP) 88~89HRA	V·H 2.0~20.0				
材质 硬度	杆部范围 V·H	螺纹固定型	D FZPDM L	R FZPRML	E FZPEML
V30 (HIP) 88~89HRA	V·H 8.1~20.0	<p>M(焊入合金钢插件)</p>			
材质 硬度	杆部范围 V·H	键槽型	D FZPDKL	R FZPRKL	E FZPEKL
V30 (HIP) 88~89HRA	V·H 3.1~20.0	<p>键槽部详图</p>			
材质 硬度	杆部范围 V·H	单边凸缘型	D FZPDFL	R FZPRFL	E FZPEFL
V30 (HIP) 88~89HRA	V·H 2.0~16.0	<p>凸缘部详图</p>			
材质 硬度	杆部范围 V·H	双边凸缘型	D FZPDWL	R FZPRWL	E FZPEWL
V30 (HIP) 88~89HRA	V·H 2.0~16.0	<p>凸缘部详图</p>			

Catalog No.		V													L	T	B			M	(a)	U
Type	Shape	Type	H	Wmin	2.0	3.0	3.1	4.0	4.1	5.0	6.0	8.0	10.0	10.1			13.0	13.1	16.0			
FZP	D R E	BL ML KL FL WL	2.0~3.0	1.0	○																	
			3.1~4.0	1.0		○																
			4.1~5.0	2.0			○															
			5.1~6.0	2.0				○														
			6.1~8.0	2.0					○													
			8.1~10.0	2.5						○												
			10.1~13.0	3.0							○											
			13.1~16.0	4.0						○												
			16.1~20.0	5.0							○											

Order 订货范例

(1) 刃口位于杆中心时

 Catalog No. V - H - L - P - W - R (仅R) - T ≥ 2 - K·F·WF

(2) 刃口不在杆中心时

 Catalog No. V - H - L - P - W - R (仅R) - T - K·F·WF - X - Y

变更键槽位置·凸缘位置 (KEY POSITION)

键槽型: **K0, K90, K180, K270** (单边凸缘型), **F0, F90, F180, F270** (双边凸缘型), **WF0, WF90**

Delivery 交货期 **14** 天发货

Alterations 追加加工

Catalog No. V - H - L (LC) - P (PC)·W (WC)·R - T - K·F·WF - (BC·HC·TC·etc.)

Alterations	Code	Spec.
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 PC≥V×0.3≥1.00 WC≥H×0.15≥0.50 指定单位0.01mm
	BC	变更刃口长度 2≤BC≤Bmax 指定单位0.1mm ⊙P≥BC+30 全长(L)必须为刃口长度(BC)+30mm以上。
	PKC PKV	变更刃口尺寸公差 P·W ^{+0.01} ⊙ ±0.005 变更刃口尺寸公差 P·W ^{+0.01} ⊙ ±0.005
	LC LKC LKZ	变更全长 30+B(BC)≤LC<L 指定单位0.1mm(LKC, LKZ并用时, 指定单位为0.01mm) ⊙全长(LC)-刃口长度(B)为30mm以下时, 刃口长度为全长-30mm。
	HC TC TKC TKM	变更凸缘宽度 0≤HC<1.5 指定单位0.1mm 变更凸缘厚度 2≤TC<5 指定单位0.1mm(TC, TKM并用时, 指定单位为0.01mm) ⊙全长(LC)-TC。 LC并用时, 全长与LC相同。 变更凸缘厚度公差 T ^{+0.2} ⊙ +0.02 变更凸缘厚度公差 T ^{+0.2} ⊙ -0.02
	FK	追加凸缘头部让位加工 为防止凸缘折损, 在凸缘头部进行让位加工。 ⊙普通·螺纹固定·键槽型不适用
	其他	RTC
WK		追加键槽对称位置 K0-180 K90-270 V-[2×U(UK)]≥2.0(K0, K180) V-[2×U(UK)]≥2.0(K90, K270) 追加的键槽位置为指定的键槽位置的对称位置。 ⊙可与UK并用 ⊙适用于键槽型
UK		变更键槽深度 0.5≤UK≤U+0.2 指定单位0.1mm H(V)-UK≥2.0 ⊙可与WK并用 ⊙适用于键槽型
CCP		杆部1处C倒角(错误防止用) 杆角4处进行C1.0倒角处理。 刃口角至杆部的a、b距离为以下条件时适用。 a+b≥1.3 刃口角 刃口角 ■指定C倒角位置 ⊙仅普通·螺纹固定型适用 CCP0 CCP90 CCP180 CCP270
螺纹部追加加工	VKC	变更杆径公差 V·H ^{+0.005} ⊙ +0.003
	VKM	变更杆径公差 V·H ^{+0.005} ⊙ -0.003
	VHM	变更杆径公差 V·H ^{+0.005} ⊙ -0.005
DC	追加导入部3mm(V·H-0.01) ⊙凸缘型不适用	