











ブロックパンチ・ダイ

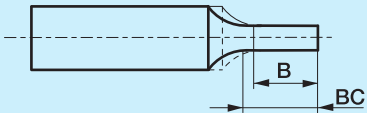
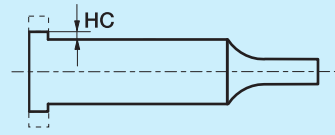

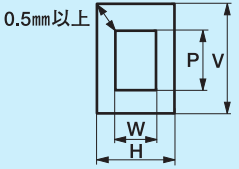
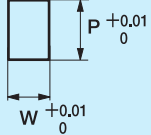
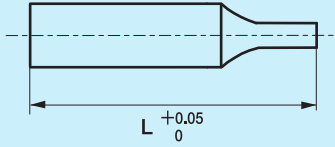
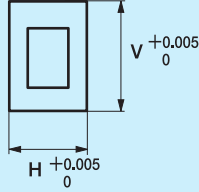
	ブロックパンチ	ブロックパンチ	ブロックパンチ	ブロックパンチ	ブロックパンチ
					
		タップ付	キー溝付	片フランジ	両フランジ

ストレートパンチ	ブロックパンチブランク	ブロックダイ	超硬ブロック材		
					
		ストレートタイプ 片フランジタイプ			

規格変更

ALTERATION

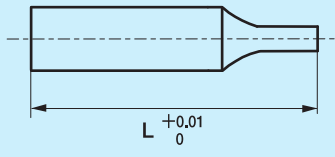
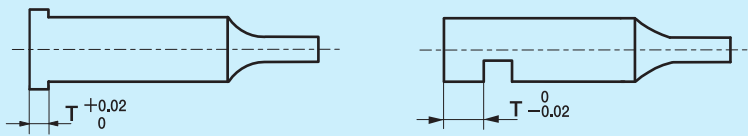
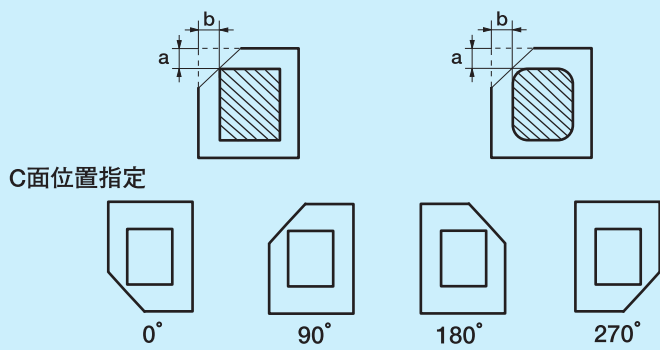
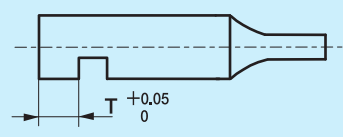
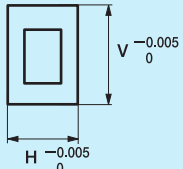
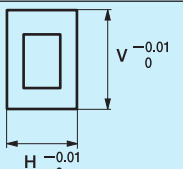
■ ブロックパンチ

変更項目	コード	内 容
刃先寸法 変 更	PC WC	<ul style="list-style-type: none"> 刃先寸法を規格よりも小さくできます。 指定0.01mm単位
刃先長 変 更	BC	<ul style="list-style-type: none"> 刃先の長さを変更できます。 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定0.1mm単位 刃長(BC)+30以上が必要です。 
全 長 変 更	LC	<ul style="list-style-type: none"> 全長を規格寸法より短くできます。 $B + 30 \leq LC < L$ LC - B (BC) が30mm以下の場合には刃長がL-30になります。 指定0.1mm単位 LKC・LKT併用の場合は、0.01mm単位指定可。
フランジ 幅変更	HC	<ul style="list-style-type: none"> フランジ幅を変更できます。 $0 \leq HC < 1.5$ 指定0.1mm単位 フランジ付きタイプのみ適用 
フランジ 厚変更	TC	<ul style="list-style-type: none"> フランジ厚を変更できます。 $2 \leq TC < 5$ 指定0.1mm単位 TKC併用の場合は0.01mm単位指定可。 全長はT-TC分短くなります。 LC併用の場合は、LCと同じ寸法になります。 フランジ付きタイプのみ適用。 
シャンク部 4コーナーC面取り	CC	<ul style="list-style-type: none"> シャンク部の4コーナーにC0.5の面取りをします。 シャンク部コーナーと刃先の距離が0.5mm以上必要となります。 
刃先寸法 公差変更	PKC	<ul style="list-style-type: none"> 刃先寸法の公差を変更できます。 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow P \cdot W \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ 
全長公差 変 更	LKC	<ul style="list-style-type: none"> 全長の公差を変更できます。 $L \begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow L \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$ 
シャンク部 寸法公差 変 更	VKC	<ul style="list-style-type: none"> シャンク部寸法の公差を変更できます。 $V \cdot H \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow V \cdot H \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$ 

規格変更

ALTERATION

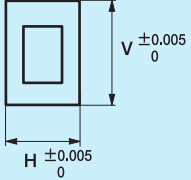
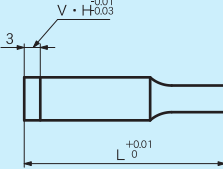
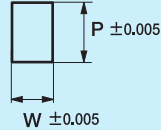
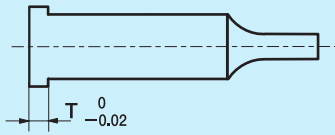
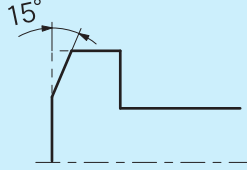
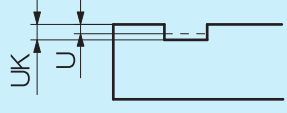
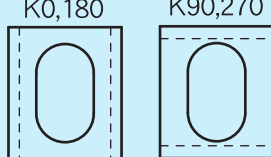
■ ブロックパンチ

変更項目	コード	内 容
全長公差 変更	LKT	<p>■ 全長の公差を変更できます。 $L \begin{smallmatrix} +0.2 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow L \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix}$</p> 
フランジ厚 キー溝位置 公差	TKC	<p>■ フランジ厚・キー溝位置の公差を変更できます。 フランジ付き $T \begin{smallmatrix} +0.2 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow T \begin{smallmatrix} +0.02 \\ 0 \end{smallmatrix}$ キー溝付き $T \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.05 \end{smallmatrix} \rightarrow T \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$</p> 
シャンク部 1ヶ所C面取り (間違い防止)	CCP	<p>■ シャンク部コーナーに1ヶ所、C1.0のC面を加工します。 刃先コーナーからシャンク部のa、bを足した数値が1.3以上の時のみ 適用できます。 ノーマル・タップ付きタイプに適用。</p>  <p>C面位置指定</p> <p>0° 90° 180° 270°</p>
キー溝位置 公差変更	RTC	<p>■ キー溝位置の公差を変更できます。 $T \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.05 \end{smallmatrix} \rightarrow T \begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$</p> 
シャンク部 寸法公差 変更	VKM	<p>■ シャンク部寸法の公差を変更できます。 $V \cdot H \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow V \cdot H \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.005 \end{smallmatrix}$</p> 
シャンク部 寸法公差 変更	VHM	<p>■ シャンク部寸法の公差を変更できます。 $V \cdot H \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow V \cdot H \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.01 \end{smallmatrix}$</p> 

規格変更

ALTERATION

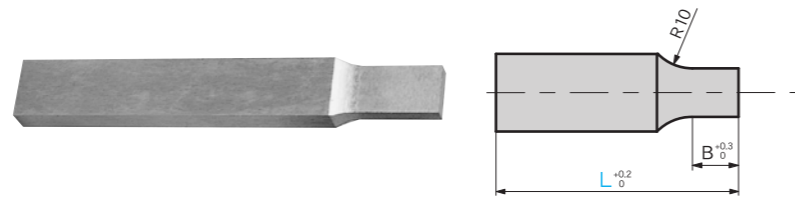
■ ブロックパンチ

変更項目	コード	内 容
シャンク部 寸法公差 変更	VHZ	<p>■ シャンク部寸法の公差を変更できます。 $V \cdot H \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow V \cdot H \begin{smallmatrix} \pm 0.005 \\ 0 \end{smallmatrix}$</p> 
導入部追加	DC	<p>■ 導入部3mm ($V \cdot H \begin{smallmatrix} -0.01 \\ -0.03 \end{smallmatrix}$) 追加。</p> 
刃先寸法 公差変更	PKV	<p>■ 刃先寸法の公差を変更できます。 $P \cdot W \begin{smallmatrix} \pm 0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow P \cdot W \begin{smallmatrix} \pm 0.005 \\ 0 \end{smallmatrix}$</p> 
フランジ厚 公差	TKM	<p>■ フランジ厚の公差を変更できます。 フランジ付 $T \begin{smallmatrix} +0.2 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow T \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$</p> 
フランジ頭部 逃げ道加工	FK	<p>■ フランジ折損防止のためにフランジ頭部に逃げ加工を施します。</p> 
キー溝深さ 変更	UK	<p>■ キー溝の深さを変更します。 $0.5 \leq UK \leq U + 0.2$ 指定0.1mm単位 $H (V) - UK \geq 2.0$ <input checked="" type="checkbox"/> WK併用可</p> 
キー溝 対称位置 追加	WK	<p>H - {2×U (UK)} ≥ 2.0 (K0.K180) V - {2×U (UK)} ≥ 2.0 (K90.K270) 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</p> 

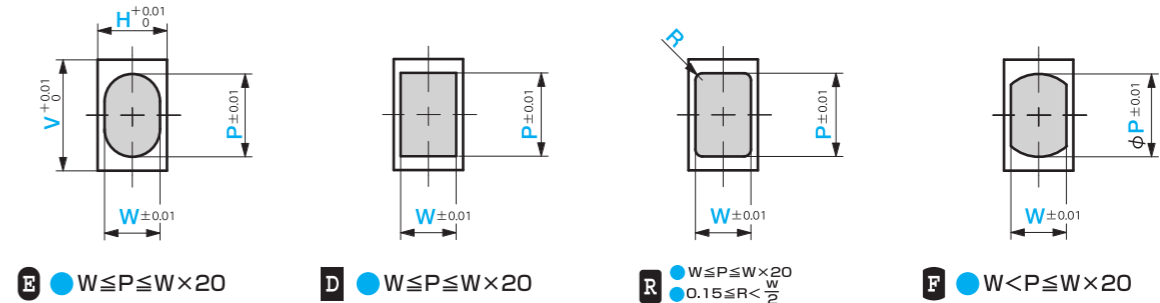
ブロックパンチ

BLOCK PUNCHES

材質 硬度	カタログNo.		
	タイプ	刃先形状	B刃先長さ
(H3~5) SKH51 61~64HRC	BP	E D R F	S
(H6~30) SKD11相当 60~63HRC			L



● P=V, W=Hの場合も、刃先公差はP・Wの公差となります。



E ● $W \leq P \leq W \times 20$

D ● $W \leq P \leq W \times 20$

R ● $W \leq P \leq W \times 20$
● $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$

F ● $W < P \leq W \times 20$

カタログNo.			V H	P min	W min	L															B		
タイプ	刃先形状	B 刃先長さ				3	4	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	40	50	ショート	ロング	
BP	E D R F	S L	(3) 1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40) (50) 60 70 80	6	8		
			(4) 1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	8	13	
			5 1.2		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	13	19
			6 1.5			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	19	25
			8 2.0				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	19	25
			10 2.5					○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	19	25
			13 3.0						○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	19	25
			16 4.0							○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	19	25
			20 5.0								○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	19	25
			22 6.0									○	○	○	○	○	○	○		○	○	19	25
25 6.5										○	○	○	○	○	○	○	○	19	25				
28 7.0											○	○	○	○	○	○	○	19	25				
30 7.5												○	○	○	○	○	○	19	25				

- L(40)・H10~30 → B=13 全長が(40)でH寸が10~30の場合、刃先長さは一律13mmになります。
- L(50)・H16~30 → B=19 全長が(50)でH寸が16~30の場合、刃先長さは一律19mmになります。
- H(3)・(4)の場合、全長LはL40~80になります。

Alterations 追加加工 FAX How to order 注文方法

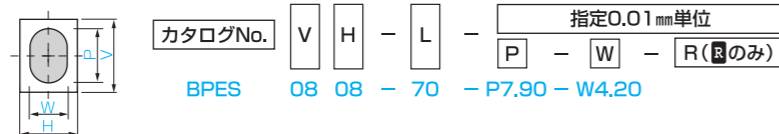
カタログNo. V H - L(LC) - P(PC)-W(WC)-R-X-Y - (BC・PKC...etc)

BPDL 28 13 - LC72 - PC23.00 - W10.00 - BC18

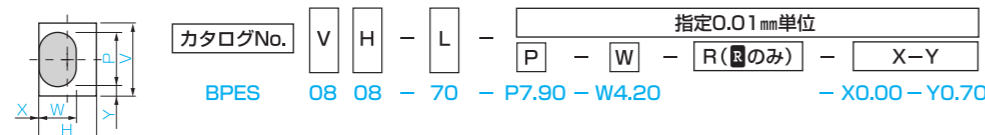
変更項目	コード	変更内容	変更項目	コード	変更内容
先端寸法	PC WC	PC ≥ V × 0.3 ≥ 1.00 WC ≥ H × 0.15 ≥ 0.80 指定0.01mm単位	シャンク部 1ヶ所C面取り (間違い防止)	CCP	シャンクコーナー1カ所にC1.0の面取り加工をします。 刃先のコーナーからシャンクまでのa・bの距離が以下の条件のときに適用します。 a+b ≥ 1.3 C面取り位置指定 CCP0 CCP90 CCP180 CCP270
刃長	BC	2 ≤ BC ≤ Bmax ● 全長Lは 刃長(BC)+30以上が 必要です 指定0.1mm単位	シャンク部公差	VKM	V+0.01 → 0 H 0 → -0.005
全長	LC	30+B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 ● 30 > L-B(BC)の時、B(BC)=L-30になります	シャンク部公差	VHM	V+0.01 → 0 H 0 → -0.01
先端径公差	PKC	P ± 0.01 → +0.01 W 0	導入部追加	DC	導入部3mm (V-0.01 H-0.03) 追加
全長公差	LKC	L +0.2 0 → +0.05 0			
先端径公差	PKV	P ± 0.01 → ±0.005 W 0			
全長公差変更	LKT	L +0.2 0 → +0.01 0			



(1) 刃先がシャンクの中心にある場合



(2) 刃先がシャンクの中心にない場合



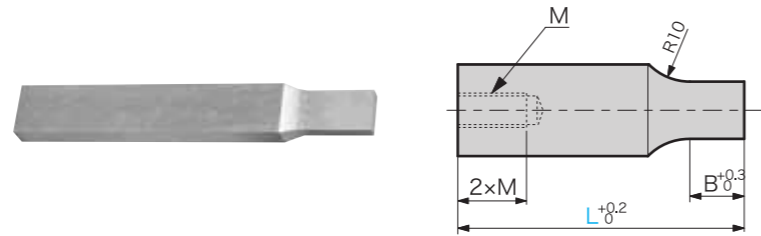
● X・Yの指定は、0.02以上、または0。公差±0.01



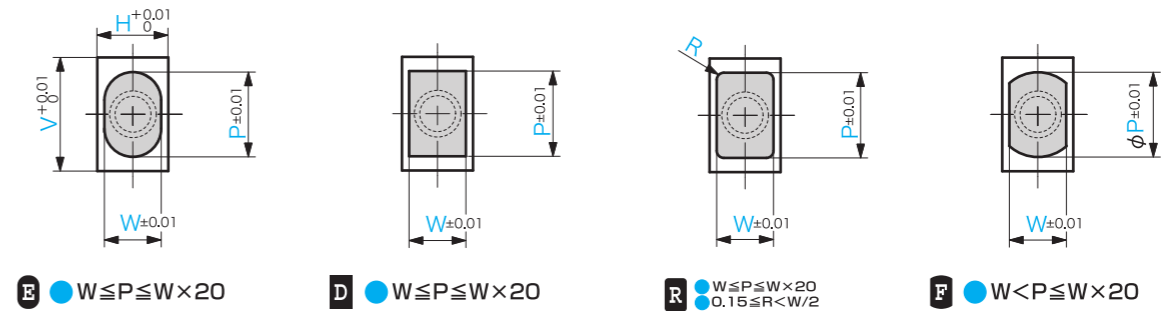
ブロックパンチ —タップ付—

BLOCK PUNCHES WITH TAP HOLE

材質 硬度	カタログNo.		
	タイプ	刃先形状	B刃先長さ
(H5) SKH51 61~64HRC	BM	E	S
(H6~30) SKD11相当 60~63HRC		D R F	L



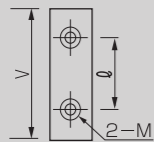
● P=V, W=Hの場合も、刃先公差はP・Wの公差となります。



カタログ No.			V	P																L	B		M						
タイプ	刃先形状	B刃先長さ		H	W _{min}	2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0	16.0	20.0	ショート		ロング								
BM	E	S	5	1.2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	8	13	3								
			6	1.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				13	19	4					
			8	2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	60							70	5			
			10	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	80										19	25	6
			13	3.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○													
	16	4.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	19	25	8												
	20	5.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				80											
	22	6.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					19	25	8								
	25	6.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○								80							
	28	7.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	19	25	8												
30	7.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	80															

● L(40)・H10~30 → B=10 全長が(40)でH寸が10~30の場合、刃先長さは一律10mmになります。

● L(50)・H16~30 → B=19 全長が(50)でH寸が16~30の場合、刃先長さは一律19mmになります。

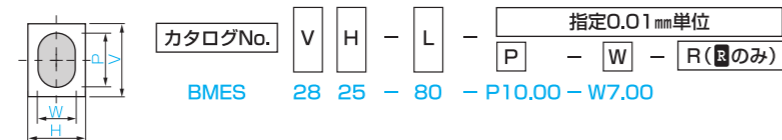


● V40 → 2-M・φ=20 V40の場合、タップは2ヶ所、ピッチは20mmになります。

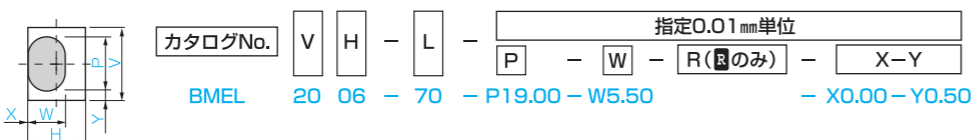
● V50 → 2-M・φ=24 V50の場合、タップは2ヶ所、ピッチは24mmになります。



(1) 刃先がシャンクのある場合



(2) 刃先がシャンクのない場合



● X・Yの指定は、0.02以上、または0。公差±0.01



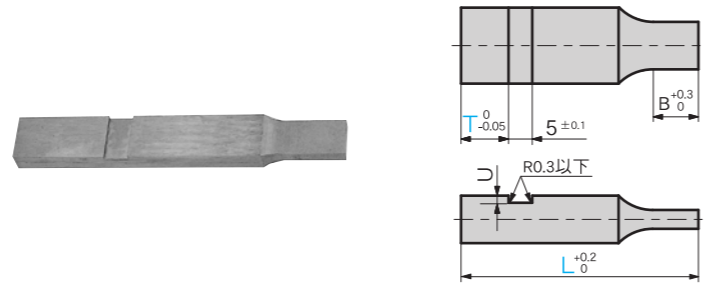
カタログNo. V H - L(LC) - P(PC)-W(WC)-R - (BC・PKC...etc)
BMDL 20 10 - 70 - PC15.00 - W9.00 - BC18

変更項目	コード	変更内容	変更項目	コード	変更内容
先端寸法	PC WC	PC ≥ Vx0.3 ≥ 1.50 指定0.01mm単位 WC ≥ Hx0.15 ≥ 0.80	シャンク部公差	VKM	V+0.01 H 0 → 0 -0.005
刃長	BC	2 ≤ BC ≤ Bmax ● 全長Lは刃長(BC)+30以上が必要です 指定0.1mm単位	シャンク部公差	VHM	V+0.01 H 0 → 0 -0.01
			シャンク部公差	VHZ	V+0.01 H 0 → ±0.005
全長	LC	30+B(BC) ≤ LC < L 指定0.01mm単位 ● 30 > L-B(BC)の時、B(BC)=L-30になります (LKC・LKT併用の場合0.01mm単位指定可)	先端径公差	PKV	P ±0.01 → ±0.005 W 0
シャンク部面取り	CC	シャンク部コーナーにC0.5の面取り加工をします	全長公差変更	LKT	L +0.2 0 → +0.01 0
先端径公差	PKC	P ±0.01 → +0.01 W 0	導入部追加	DC	導入部3mm (V-0.01 H-0.03)追加
全長公差	LKC	L +0.2 0 → +0.05 0	シャンク部1カ所C面取り(間違い防止)	CCP	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
シャンク部公差	VKC	V+0.01 H 0 → +0.005 0			

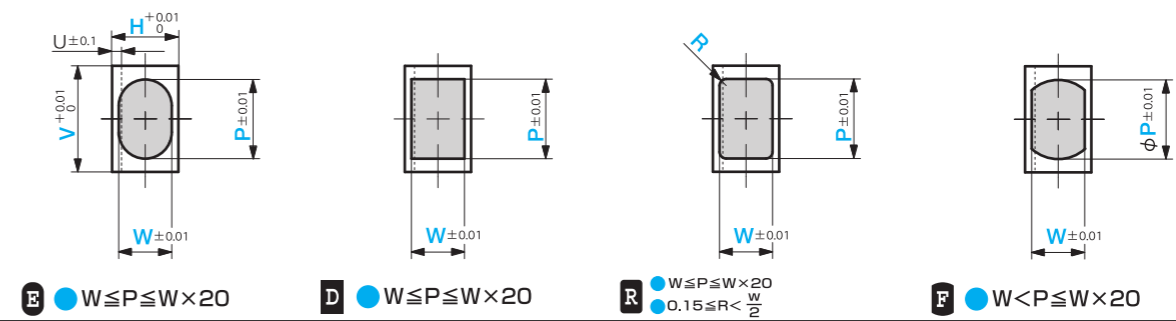
ブロックパンチ —キー溝付—

BLOCK PUNCHES WITH KEY GROOVE

材質 硬度	カタログNo.		
	タイプ	刃先形状	B刃先長さ
(H3~5) SKH51 61~64HRC	BK	E	S
(H6~30) SKD11相当 60~63HRC		D R F	L

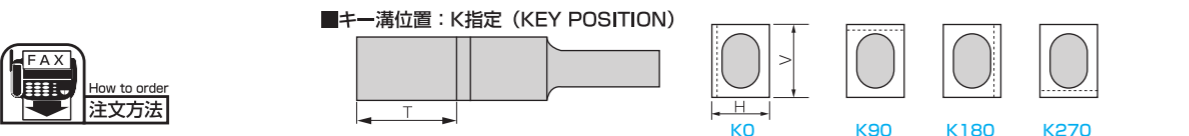


● P=V, W=Hの場合も、刃先公差はP・Wの公差となります。



カタログNo.			V	3	4	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	40	50	L	0.1mm		B	U						
タイプ	刃先形状	B刃先長さ																		H	W _{min}			T	ショート	ロング			
BK	刃先形状	S	(3)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)	T ≥ 2	6	8	1.0					
			(4)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			(50)	13		19				
			5	1.2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○							60	19		
			6	1.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○									70	25
			8	2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○										
	10	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	19	25									
	13	3.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			19	25							
	16	4.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	19	25									
	20	5.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			19	25							
	22	6.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	19	25									
25	6.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	19			25								
28	7.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		19	25									
30	7.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	19			25								

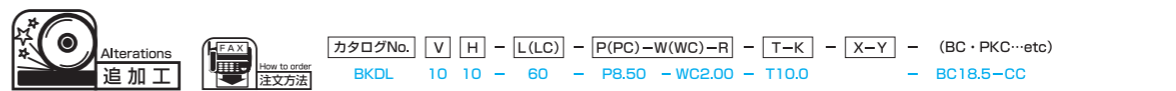
- L(40)・H10~30 → B=13 全長が(40)でH寸が10~30の場合、刃先長さは一律13mmになります。
- L(50)・H16~30 → B=19 全長が(50)でH寸が16~30の場合、刃先長さは一律19mmになります。
- H(3)(4) → L40~70 H寸が(3)(4)の場合、全長Lは40~70の範囲です。



(1) 刃先がシャンクのある場合
 カatalogNo. V H - L - [指定0.01mm単位] - [指定0.1mm単位] - K
 BKRL 22 13 - 80 - P19.00 - W4.50 - R1 - T5.0 - K90

(2) 刃先がシャンクのない場合
 カatalogNo. V H - L - [指定0.01mm単位] - [指定0.1mm単位] - K - [指定0.01mm単位]
 BKDL 10 10 - 60 - P8.50 - W4.20 - T6.0 - K90 - X0.10 - Y1.00

● X・Yの指定は、0.02以上、または0。公差±0.01



変更項目	コード	変更内容										
先端寸法	PC WC	PC ≥ Vx0.3 ≥ 1.00 WC ≥ Hx0.15 ≥ 0.80 指定0.01mm単位										
刃長	BC	2 ≤ BC ≤ Bmax ● 全長Lは刃長(BC)+30以上が必要です 指定0.1mm単位 <table border="1"> <tr><th>W(WC)</th><th>Bmax</th></tr> <tr><td>1.00~1.49</td><td>8</td></tr> <tr><td>1.50~2.49</td><td>13</td></tr> <tr><td>2.50~3.99</td><td>19</td></tr> <tr><td>4.00~</td><td>25</td></tr> </table>	W(WC)	Bmax	1.00~1.49	8	1.50~2.49	13	2.50~3.99	19	4.00~	25
W(WC)	Bmax											
1.00~1.49	8											
1.50~2.49	13											
2.50~3.99	19											
4.00~	25											
全長	LC	30+B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LKC・LKT併用の場合0.01mm単位指定可) ● 30 > L-B(BC)の時、B(BC)=L-30になります										
キー溝深さ変更	UK	0.5 ≤ UK ≤ U+0.2 指定0.1mm単位 H(V)-UK ≥ 2.0										
シャンク部面取り	CC	シャンク部コーナーにC0.5の面取り加工をします										
先端径公差	PKC	P _W ± 0.01 → +0.01 0										
全長公差	LKC	L ₀ +0.2 → +0.05 0										

変更項目	コード	変更内容
キー溝位置公差	TKC RTC	TKC T ₀ -0.05 → 0 RTC T ₀ -0.05 → +0.05 0
先端径公差	PKV W	P ± 0.01 → ±0.005 W ± 0.01 → ±0.005
全長公差変更	LKT	L +0.2 → +0.01 0
キー溝対称位置追加	WK	K0,180 K90,270 H-[2XU(UC)] ≥ 2.0 (K0,K180) H-[2XU(UC)] ≥ 2.0 (K90,K270) 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。 ● UC併用可
シャンク部公差	VKC VKM VHM VHZ	VKC V +0.01 → +0.005 H 0 0 VKM V +0.01 → 0 H 0 -0.005 VHM V +0.01 → 0 H 0 -0.01 VHZ V +0.01 → ±0.005 H 0
導入部追加	DC	導入部3mm (V -0.01 H -0.03) 追加



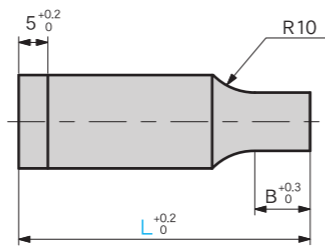
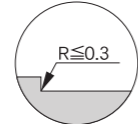
ブロックパンチ ー片フランジー

BLOCK PUNCHES ー SINGLE FLANGE ー

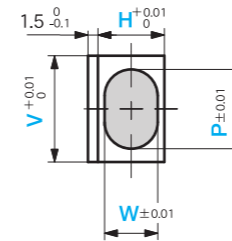
材質 硬度	カタログNo.		
	タイプ	刃先形状	B刃先長さ
(H2~5) SKH51 61~64HRC	BF	E	S
(H6~30) SKD11相当 60~63HRC		D	L
		R	
		F	



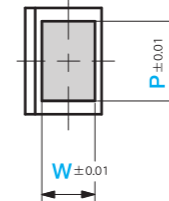
● フランジ部詳細



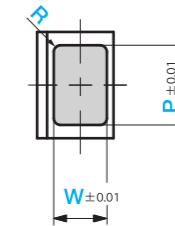
● P=V, W=Hの場合も、刃先公差はP・Wの公差となります。



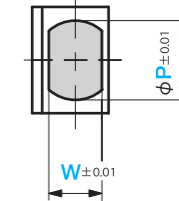
E ● W ≤ P ≤ W × 20



D ● W ≤ P ≤ W × 20



R ● W ≤ P ≤ W × 20
● 0.15 ≤ R < W/2

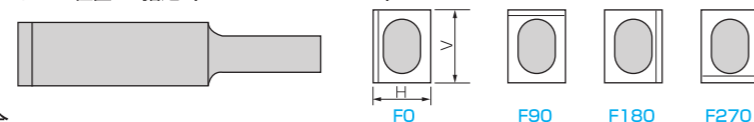


F ● W < P ≤ W × 20

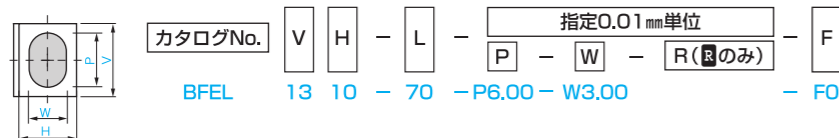
カタログ No.		V	2	3	4	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	40	50	L	B		
タイプ	刃先形状																			B刃先長さ	ショート	ロング
BF	E	S	(2)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)	6	8
			(3)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
			(4)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
			5	1.2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
	D	S	6	1.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(50)	8	13
			8	2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
			10	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
			13	3.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
	R	L	16	4.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	60	13	19
			20	5.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
			22	6.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
			25	6.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
F	L	28	7.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	70	19	25	
		30	7.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				

- L(40)・H10~30 → B=13 全長が(40)でH寸が10~30の場合、刃先長さは一律13mmになります。
- L(50)・H16~30 → B=19 全長が(50)でH寸が16~30の場合、刃先長さは一律19mmになります。
- H(2)(3)(4) → L40~70 H寸が(2)(3)(4)の場合、全長Lは40~70の範囲です。

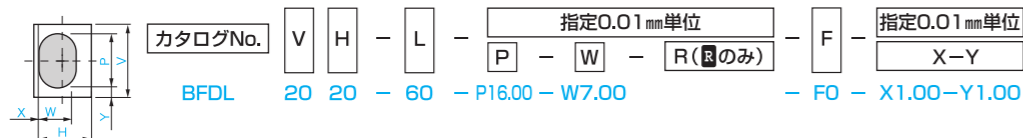
■ フランジ位置：F指定 (FLANGE POSITION)



(1) 刃先がシャンクの中心にある場合



(2) 刃先がシャンクの中心にない場合



● X・Yの指定は、0.02以上、または0。公差±0.01



カタログNo. [V][H] - [L(LC)] - [P(PC)-W(WC)-R] - [F] - [X-Y] - (BC・PKC...etc)
BFDS 13 10 - LC75 - P8.60 - W4.20 - FO - PKC-TC4

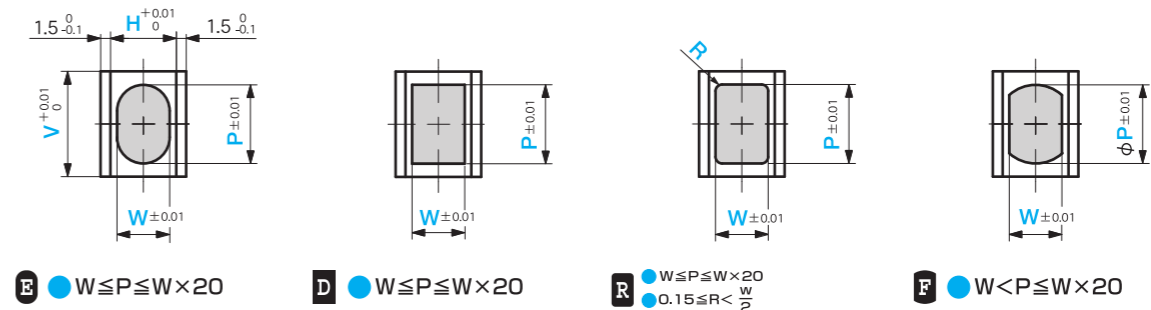
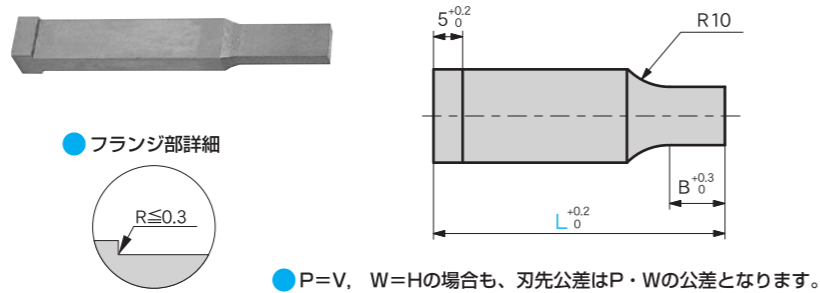
変更項目	コード	変更内容										
先端寸法	PC WC	PC ≥ V × 0.3 ≥ 1.00 WC ≥ H × 0.15 ≥ 0.80 指定0.01mm単位										
刃長	BC	2 ≤ BC ≤ Bmax ● 全長Lは刃長(BC)+30以上が必要です 指定0.1mm単位 <table border="1"> <tr> <th>W(WC)</th> <th>Bmax</th> </tr> <tr> <td>1.00~1.49</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>1.50~2.49</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>2.50~3.99</td> <td>19</td> </tr> <tr> <td>4.00~</td> <td>25</td> </tr> </table>	W(WC)	Bmax	1.00~1.49	8	1.50~2.49	13	2.50~3.99	19	4.00~	25
W(WC)	Bmax											
1.00~1.49	8											
1.50~2.49	13											
2.50~3.99	19											
4.00~	25											
全長	LC	30+B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LKC・LKT併用の場合0.01mm単位指定可) ● 30 > L-B(BC)の時、B(BC)=L-30になります										
シャンク部面取り	CC	シャンク部コーナーにC0.5の面取り加工をします										
先端径公差	PKC	P ± 0.01 → +0.01 W 0 → 0										
全長公差	LKC	L +0.2 0 → +0.05 0										
フランジ幅	HC	0 ≤ HC < 1.5 指定0.1mm単位										

変更項目	コード	変更内容
フランジ厚	TC	2 ≤ TC < 5 指定0.1mm単位 (TKC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
フランジ厚公差	TKC	T +0.2 0 → +0.02 0
先端径公差	PKV	P ± 0.01 → ±0.005 W 0 → 0
全長公差変更	LKT	L +0.2 0 → +0.01 0
フランジ厚公差	TKM	T +0.2 0 → 0 -0.02
フランジ逃げ加工	FK	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。
シャンク部公差	VKC	V +0.01 H 0 → +0.005 0
	VKM	V +0.01 H 0 → 0 -0.005
	VHM	V +0.01 H 0 → 0 -0.01
	VHZ	V +0.01 H 0 → ±0.005

ブロックパンチ ー両フランジー

BLOCK PUNCHES -DOUBLE FLANGE-

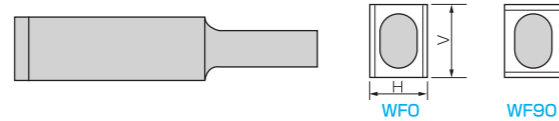
材質 硬度	カタログNo.		
	タイプ	刃先形状	B刃先長さ
(H2~5) SKH51 61~64HRC	BW	E	S
(H6~30) SKD11相当 60~63HRC		D R F	L



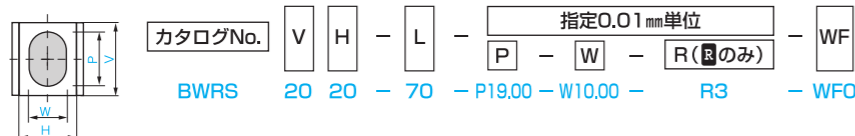
カタログ No.		V	H																	L	B		
タイプ	刃先形状		H	2	3	4	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	40	50		ショート	ロング	
BW	S	(2)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)	6	8	
		(3)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		(50)	8	13
		(4)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			13	19
			5	1.2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	70	19	25
			6	1.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
			8	2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	80		
			10	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
			13	3.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
			16	4.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
			20	5.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
			22	6.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
			25	6.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
			28	7.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
			30	7.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

- L(40)・H10~30 → B=13 全長が(40)でH寸が10~30の場合、刃先長さは一律13mmになります。
- L(50)・H16~30 → B=19 全長が(50)でH寸が16~30の場合、刃先長さは一律19mmになります。
- H(2)(3)(4) → L40~70 H寸が(2)(3)(4)の場合、全長Lは40~70の範囲です。

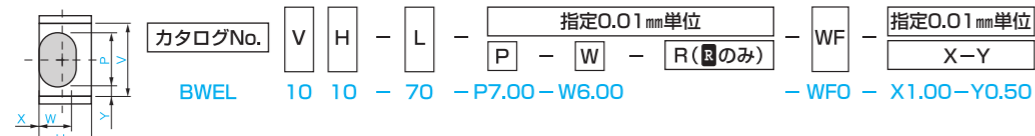
■ フランジ位置：WF指定 (FLANGE POSITION)



(1) 刃先がシャングの中心にある場合



(2) 刃先がシャングの中心にない場合



● X・Yの指定は、0.02以上、または0。公差±0.01



カタログNo. V H - L(LC) - P(PC)-W(WC)-R - WF - X-Y - (BC・PKC...etc)
 BWRL 13 10 - LC69 - P12.50-W6.90-R1 - WF90 X1.00-Y1.50 - HC1.2

変更項目	コード	変更内容
先端寸法	PC WC	PC ≥ V × 0.3 ≥ 1.00 WC ≥ H × 0.15 ≥ 0.80 指定0.01mm単位
刃長	BC	2 ≤ BC ≤ Bmax ● 全長Lは刃長(BC)+30以上が必要です 指定0.1mm単位
全長	LC	30+B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LKC・LKT併用の場合0.01mm単位指定可) ● 30 > L-B(BC)の時、B(BC)=L-30になります
フランジ幅	HC	0 ≤ HC < 1.5 指定0.1mm単位
フランジ厚	TC	2 ≤ TC < 5 指定0.1mm単位 (TKC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
シャング部面取り	CC	シャング部コーナーにC0.5の面取り加工をします

変更項目	コード	変更内容
先端径公差	PKC	P ± 0.01 → +0.01 W 0
全長公差	LKC	L +0.2 0 → +0.05 0
フランジ厚公差	TKC	T +0.2 0 → +0.02 0
先端径公差	PKV	P ± 0.01 → ±0.005 W
全長公差変更	LKT	L +0.2 0 → +0.01 0
ツバ厚公差	TKM	T +0.2 0 → -0.02 0
フランジ逃げ加工	FK	フランジ折損防止のためフランジ頭部に逃げ加工をします。
シャング部公差	VKC	V +0.01 H 0 → +0.005 0
	VKM	V +0.01 H 0 → 0 -0.005
	VHM	V +0.01 H 0 → 0 -0.01
	VHZ	V +0.01 H 0 → ±0.005 0

ストレートパンチ

STRAIGHT PUNCHES

●刃先加工限界

E ●W<P
D ●W≤P
R ●W≤P
●0.20≤R<W/2
●W-2R≥1
F ●W<P

P≤10	P-W≥1
10<P≤20	P-W≥2
20<P≤30	P-W≥3

P≤10	P-W≥1
10<P≤20	P-W≥2
20<P≤30	P-W≥3

ストレート

材質 硬度 カタログNo. タイプ 刃先形状
W2.00~5.00 SKH51 61~64HRC W5.01~30.00 SKD11相当 60~63HRC BPC E D R F

タップ付

材質 硬度 カタログNo. タイプ 刃先形状
W4.01~5.00 SKH51 61~64HRC W5.01~30.00 SKD11相当 60~63HRC BMC (W4.01~30) E D R F

キー溝付

●キー溝部詳細

材質 硬度 カタログNo. タイプ 刃先形状
W2.00~5.00 SKH51 61~64HRC W5.01~30.00 SKD11相当 60~63HRC BKC E D R F

■キー溝位置指定
KO K90
●T≥2

カタログNo.		L	P	P						0.1mm	M	U
タイプ	刃先形状			W	2.00	5.01	10.01	15.01	20.01			
ストレート BPC	E	40	2.00~3.00	○	○	○				T≥2	-	1.0
			3.01~4.00	○	○	○						
			4.01~5.00	○	○	○						
			5.01~6.00		○	○	○	○	○			
			6.01~8.00		○	○	○	○	○			
			8.01~10.00		○	○	○	○	○			
タップ付 BMC	D	50	10.01~15.00			○	○	○				
			15.01~20.00			○	○	○	○			
			20.01~25.00				○	○	○	○		
キー溝付 BKC	R	70	25.01~30.00					○				
			80									

●L(80) → W4.01~30.00 L(80)の場合、Wは4.01~30.00の範囲です。

How to order 注文方法

カタログNo. - L(LC) - 指定0.01mm単位 P - W - R(Rのみ) - 指定0.01mm単位 T≥2 - (K・PKC...etc)

BPCR - 60 - P15.00 - W5.00 - R1
BKCE - 70 - P5.01 - W4.00 - T5
BPCF - LC59 - P10.00 - W6.01

Delivery 納期

5日発送

Alterations 追加加工

Emergency Service 当日翌日

変更項目	コード	変更内容
全長	LC	20≤LC<L ●タップ付きは30≤LC<L 指定0.1mm単位 (LKC・LKT併用の場合0.01mm単位指定可)
先端寸法公差	PKC	$P \pm 0.01 \rightarrow \begin{matrix} P+0.01 \\ W \end{matrix}$
全長公差	LKC	$L \begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow L \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$
キー溝位置公差	RTC	$T \begin{matrix} 0 \\ -0.05 \end{matrix} \rightarrow T \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$
キー溝位置公差	TKC	$T \begin{matrix} 0 \\ -0.05 \end{matrix} \rightarrow T \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$

変更項目	コード	変更内容
キー溝深さ変更	UK	0.5≤UK≤U+0.2 指定0.1mm単位 H(V)-UK≥2.0 ●キー溝付に適用
全長公差変更	LKT	$L \begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow L \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$
キー溝対称位置追加	WK	W- 2×U(UK) ≥2.0(K0) P- 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 ●キー溝付に適用

ブロックダイ

BLOCK DIES

材質 硬度	カタログNo.	—ストレートタイプ—	BDSA	BDSE	BDS	BDSR	BDSF
SKD11相当 HRC60~63	A BDSA B BDSE D BDS R BDSR F BDSF						
		● P → min. W max. ● P寸法範囲はW寸法範囲内					
材質 硬度	カタログNo.	—片フランジタイプ—	B DFA	B DFE	B DFD	B DFR	B DFF
SKD11相当 HRC60~63	A B DFA B B DFE D B DFD R B DFR F B DFF						
		● P → min. W max. ● P寸法範囲はW寸法範囲内					

カタログNo.	H	V	min P max								R	L					
			6	8	10	13	16	20	25	min W max							
ストレートタイプ	6	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.50	1.50	3.00	4.00	6.00	8.00	10.00	12.00	16.00	0.15	16
片フランジタイプ	8	1.00		○	○	○	○	○								W/2未済	20
	10	1.00			○	○	○	○								Rのみ	22
	13	1.00				○	○	○									25
	16	1.00					○	○									30
	20	1.50						○									35
	25	1.50															

● P・W・R → 指定0.01mm単位



変更項目	コード	丸	異形	変更項目	コード	丸	異形
刃長	BC	0 ≤ BC ≤ 4 指定0.1mm単位		ツバ厚公差	TKM	T ₀ ^{+0.3} → -0.02	● 片フランジタイプに適用
全長	LC	10 ≤ LC < L 指定0.1mm単位 ● 刃先長さは変わりません (LKC・LKT併用の場合0.01mm単位指定可)		刃先径公差	PKC	P ₀ ^{+0.01} → +0.005	P, W ± 0.01 → +0.01
フランジ幅	HC	0 ≤ HC < 1.5 指定0.1mm単位 ● 片フランジタイプに適用		導入部無し	NDC	導入部無し	
フランジ厚	TC	2 ≤ TC < 5 指定0.1mm単位 ● 片フランジタイプに適用 (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。		アングュラ 角度変更	AGF	0.6 ≤ ANF ≤ 1.2 テーパ値 1/50 指定0.2°単位 角度(片側) 0.573° ● d ≤ dmax ● d = P + 2[(L-B)tan(ANF°)] ● P - Btan(ANF°) ≥ 0.6 ● W - Btan(ANF°) ≥ 0.6 ☑ 刃先がシャンクの中心にない場合は適用不可	D dmax. 6 3.4 8 4.4 10 6.4 13 8.4 16 10.6 20 12.6 25 16.6
全長公差	LKC	L ₀ ^{+0.4} → +0.05		外形公差	VHM	H, V ₀ ^{+0.005} → -0.005	
全長公差変更	LKT	L ₀ ^{+0.4} → +0.01		刃先位置変更	HVC		刃先に対しH・V逆H寸方向にP寸、V寸方向にW寸を加工します。 ● P ≤ W max. ☑ 刃先がシャンクの中心にない場合は適用不可
フランジ厚公差	TKK	T ₀ ^{+0.3} → +0.02	● 片フランジタイプに適用				

How to order 注文方法

カタログNo. V H - L - 指定0.01mm単位 P - W - R (Rのみ) - (BC・HC...etc.)

BDSE 10 10 - 35 - P5.70 - W3.20
BDFF 06 06 - 30 - P2.50 - W1.50 - LKC-HC1.0

Delivery 納期

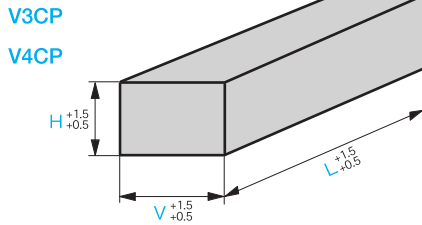
5 発送

NOT AVAILABLE 緊急サービス 当日B翌日

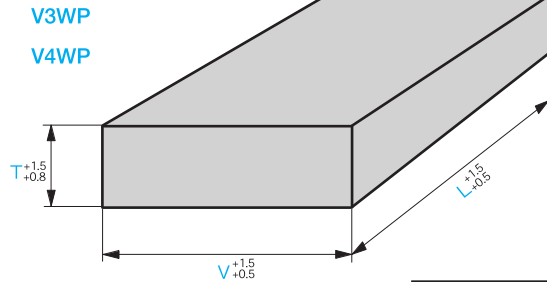
超硬ブロック材

CARBIDE BLOCK MATERIAL

■研磨用チップ材



■ワイヤーカット用素材



材質	硬度
V30	88HRC
V40	87HRC

■研磨用チップ材

カタログNo.		V											L	
タイプ	H	3	4	5	6	8	10	13	16	20	22	25		
V3CP (材質V30)	3	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	40 50 60 70	
	4		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	5			○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	6				○	○	○	○	○	○	○	○		
	8					○	○	○	○	○	○	○		
	10						○	○	○	○	○	○		
	V4CP (材質V40)	13							○	○	○	○		○
		16								○	○	○		○
		20									○	○		○
		22										○		○
25												○		



How to order
注文方法

カタログNo. V - H - L
V3CP 3 16 - 3 - 50



Delivery
納期



3 発送



Emergency Service
当日 翌日

■ワイヤーカット用材質

カタログNo.		T																							
タイプ	V-L	3	4	5	6	7	8	9	10	12	13	15	16	18	20	22	25	30	35	40	45	50	55	60	
V3WP (材質V30)	50- 50	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	80- 80	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
V4WP (材質V40)	100-100	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	100-150	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



How to order
注文方法

カタログNo. - T
V3WP100-100 - 40



Delivery
納期



3 発送



Emergency Service
当日 翌日