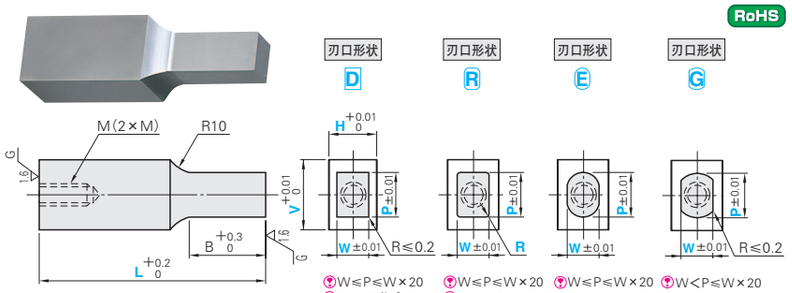
ブロックパンチ －タップ付－

方形凸模

－螺纹固定型－

M材质 H硬度	Catalog No. Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度
(H5) 相当于SKH51 61～64HRC (H6～30) 相当于SKD11 60～63HRC	HM	D R E G	S
相当于SKH51 61～64HRC	HSM (H6～30)		L
粉末高速钢 64～67HRC	PHM		刃口长度(B) L＞S

RoHS



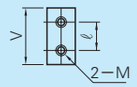
刃口形状 D R E G

- ㊟W≤P≤W×20 ㊟R=0可指定
- ㊟W≤P≤W×20 ㊟0.15≤R<W/2 指定单位0.01mm
- ㊟W≤P≤W×20
- ㊟W<P≤W×20
- ㊟P=V、W=H时，刃口公差即是P・W的公差。

＜MISUMI独创规格＞

Catalog No. Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	H \ V	Pmin. Wmin.	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	(40)	(50)	L	B S	B L	M
					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				
HM HSM (H6～30) PHM	D R E G	S	5	1.2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			(40)	8	13	3
			6	1.5		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						4
			8	2.0			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					5
			10	2.5				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(50)	13	19	6
			13	3.0					○	○	○	○	○	○	○	○	○	60			8
			16	4.0						○	○	○	○	○	○	○	○	70	19	25	
			20	5.0							○	○	○	○	○	○	○	80			
			22	6.0								○	○	○	○	○	○	90			
			25	6.5									○	○	○	○	○	100			
			28	7.0										○	○	○	○				
			30	7.5											○	○	○				

㊟L(40)・H10～30 ･･･▸B=10　全长(40)，H尺寸为10～30时，刃口长度一律为10mm。
㊟L(50)・H16～30 ･･･▸B=19　全长(50)，H尺寸为16～30时，刃口长度一律为19mm。

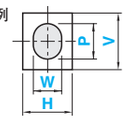


㊟V40 ･･･▸2－M・ℓ=20　V40时，螺纹有2处，孔距为20mm。
㊟V50 ･･･▸2－M・ℓ=24　V50时，螺纹有2处，孔距为24mm。

㊟V(40)・(50)仅表示HM型的规格。

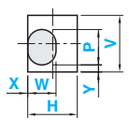
Order 订货范例

(1) 刃口位于杆中心时



Catalog No.	V	H	－	L	－	指定单位0.01mm P	－	W	－	R(仅㊟)
HMES	08	06	－	60	－	P5.00	－	W2.50		

(2) 刃口不在杆中心时



Catalog No.	V	H	－	L	－	指定单位0.01mm P	－	W	－	R(仅㊟)	－	X－Y
HMEL	08	06	－	60	－	P5.00	－	W2.50			－	X0.00 － Y0.50

(㊟X・Y应指定为0.02以上或指定为0。公差为±0.01)

Delivery 交货期

11 天 发 货

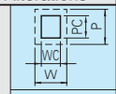
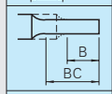
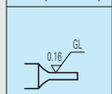
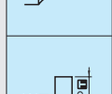
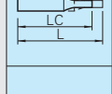
㊟上海・广州发货
㊟数量≥101时，请另询交货期。

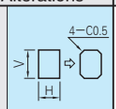
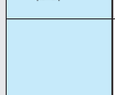
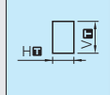
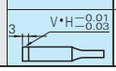
Price 价格

询价联系方式：
WOS: https://www.misumi-ec.com/cn/ P.57
TEL: 021-6710-8701 / FAX: 021-6710-8984 P.1663

Alterations 追加工

Catalog No.	V	H	－	L(LC)	－	P(PC)－W(WC)	－	(BC・PKC…etc)
HMES	20	10	－	LC65.5	－	P16.00－W8.00	－	BC15.5

Alterations		Code	Spec.
刃口追加工		PC WC	变更刃口尺寸 PC≥V×0.3≥1.50 WC≥H×0.15≥0.75 指定单位0.01mm W(WC) / Bmax. 0.75～0.99 / 4 1.00～1.19 / 8 1.20～1.99 / 13 2.00～2.99 / 20 3.00～4.99 / 30 5.00～ / 35
		BC	变更刃口长度 2≤BC≤Bmax. 指定单位0.1mm ㊟全长(L)必须为刃口长度(BC)+30mm以上。
		SC	刃口抛光加工 ㊟W≥2.00 ㊟P尺寸公差、指定单位不变。 ㊟请注意交货期。 13 天 发 货 (㊟上海・广州发货) ⊗不可指定刃口形状D角R=0
		PKC	变更刃口尺寸公差　P・W±0.01 ⇨ +0.01 0
		PKV	变更刃口尺寸公差　P・W±0.01 ⇨ ±0.005
全长追加工		LC	变更全长 30+B(BC)≤LC<L　指定单位0.1mm (LKC、LKZ并用时，指定单位可为0.01mm) ㊟全长(LC)－刃口长度(B)为30mm以下时，刃口长度为全长－30mm。
		LKC	变更全长公差　L +0.2 0 ⇨ +0.05 0
		LKZ	变更全长公差　L +0.2 0 ⇨ +0.01 0

Alterations		Code	Spec.
其他		CC	杆部4处C倒角 杆角4处进行C0.5倒角处理。杆角与刃口距离必须为0.5mm以上。
		CCP	杆部1处C倒角(错误防止用) 杆角1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 ■指定C倒角位置 CCP0 CCP90 CP180 CCP270
		VKC	变更杆径公差　V・H +0.01 0 ⇨ +0.005 0
		VKM	变更杆径公差　V・H +0.01 0 ⇨ 0 −0.005
		VHM	变更杆径公差　V・H +0.01 0 ⇨ 0 −0.01
		VHZ	变更杆径公差　V・H +0.01 0 ⇨ ±0.005
		MC (㊟MMC)	变更螺纹直径 □相当于SKD11 H \ V: 6 8 10 13 16 20 22 25 28・30 6: M4→M3 — — 8: — M5→M4 — 10: — — M6→M4㊟ M6→M5 / M6→M5 13: — — — M8→M5㊟ M8→M6 / M8→M6 ㊟M6→M4变更 M8→M5变更时 } 请指定MMC。 □相当于SKH51・粉末高速钢 H \ V: 6 8 10 13 16 20 22 6: M4→M3 — 8: — M5→M4 10: — — M6→M5 13: — — — M8→M6
		DC	追加导入部 追加导入部3mm(V・H−0.01 −0.03)