

厚板打抜き用パンチ ツバ厚12mm

-TiCNコーティング-

RoHS10

標準形状

ツバ形状追加加工 (HC/TC)

追加加工HC選択時でも、ツバ下R1.7~2.0となります。

シャック径 D公差	材質 硬度	型式		刃先形状は下記(A) (D) (R) (E) (G)より選択	
		Type	刃先形状	刃先長さ	
Dm5	SKH51相当 61~64HRC	H-HSAP	A	S	
			D	L	
			R		
			E		
			G		

刃先長さ(B) L>S

刃先端面の研磨はコーティング前に行っております。

刃先形状 A

① P ≥ W
② K = √(P² + W²)
③ R = 0の指定可

刃先形状 D

① P ≥ W
② K = √(P² + W²)
③ R = 0の指定可

刃先形状 R

① P ≥ W
② K = √(P-2R)² + (W-2R)² + 2R
③ 0.15 ≤ R < W/2

刃先形状 E

① P > W

刃先形状 G

① P > W

型式	Type	刃先形状	刃先長さ	D	指定0.01mm単位										L	B	H		
					(A)					(D) (R) (E) (G)								R (D)	
					min. P	max. P	P·Kmax.	P·Wmin.	R										
Dm5 H-HSAP	S	A	10	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	3.00~	9.99	9.97	2.50	R 0.15 W 2未満 D 0のみ指定可	13	18
			13	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	6.00~	12.99	12.97	3.00		21	
			16	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	10.00~	15.99	15.97	4.00		24	
			20	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	13.00~	19.99	19.97	5.00		28	
			25	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	18.00~	24.99	24.97	6.00		33	
			25	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	18.00~	24.99	24.97	6.00		33	
	L	A	A	10		60	70	80	90	100	110	120	130	3.00~	9.99	9.97	2.50	13	18
				13		60	70	80	90	100	110	120	130	6.00~	12.99	12.97	3.00	21	
				16		70	80	90	100	110	120	130	10.00~	15.99	15.97	4.00	24		
				20		70	80	90	100	110	120	130	13.00~	19.99	19.97	5.00	28		
				25		70	80	90	100	110	120	130	18.00~	24.99	24.97	6.00	33		
				25		70	80	90	100	110	120	130	18.00~	24.99	24.97	6.00	33		

① (A) : P > D - 0.03 ... ℓ = 0 刃先形状 (A) で P > D - 0.03 の場合、D - 0.01 (導入部) はつきません。
 ② (D) (R) (E) (G) : P · K > D - 0.05 ... ℓ = 0 刃先形状 (D) (R) (E) (G) で P · K > D - 0.05 の場合、D - 0.01 (導入部) はつきません。
 ③ (L) (50) ... B = 8 全長が (50) の場合、刃先長さは一律 8mm になります。

Order 注文例

型式 - L - P - W - R (R D)

H-HSAP16 - 90 - P13.00

Delivery 出荷日

① 2 日目出荷

② ストック A

③ 3 日目出荷

④ 追加加工 1F ~ 7F をご指定の場合は 3 日目出荷となります。
 ⑤ 18:00 以降のご注文は 3 日目出荷となります。
 ⑥ 1 回のご注文における同一型式でのご注文本数は 9 本まで

Alterations 追加加工

型式 - L (LC) - P (PC) - W (WC) - R (R D) - (BC · HC ... etc.)

H-HSAP10 - LC73 - PC2.00 - BC20

追加加工	記号	刃先形状																						
		(A)	(D) (R) (E) (G)																					
刃先	PC WC	刃先寸法変更 PC ≥ Pmin / 2 指定 0.01mm 単位 (PK 併用の場合 0.001mm 単位指定可)	刃先寸法変更 PC ≥ P · Wmin / 2 指定 0.01mm 単位																					
		<table border="1"> <tr> <th>P (PC)</th> <th>Bmax</th> </tr> <tr> <td>1,500~1,999</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>2,000~3,999</td> <td>35</td> </tr> <tr> <td>4,000~5,999</td> <td>45</td> </tr> <tr> <td>6,000~</td> <td>60</td> </tr> </table>	P (PC)	Bmax	1,500~1,999	20	2,000~3,999	35	4,000~5,999	45	6,000~	60	<table border="1"> <tr> <th>P (PC) · W (WC)</th> <th>Bmax</th> </tr> <tr> <td>1,000~1,499</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>1,500~1,999</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>2,000~3,499</td> <td>19</td> </tr> <tr> <td>3,500~4,999</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>5,000~</td> <td>30</td> </tr> </table>	P (PC) · W (WC)	Bmax	1,000~1,499	8	1,500~1,999	13	2,000~3,499	19	3,500~4,999	25	5,000~
	P (PC)	Bmax																						
	1,500~1,999	20																						
	2,000~3,999	35																						
	4,000~5,999	45																						
	6,000~	60																						
	P (PC) · W (WC)	Bmax																						
	1,000~1,499	8																						
	1,500~1,999	13																						
	2,000~3,499	19																						
	3,500~4,999	25																						
5,000~	30																							
BC	刃先長さ変更 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定 0.1mm 単位	刃先長さ変更 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定 0.1mm 単位																						
	① 全長 L は刃先長さ BC + 35mm 以上必要です。	① 全長 L は刃先長さ BC + 40mm 以上必要です。																						
SC	刃先ラップ仕上げ ① P 寸法公差 - 指定単位は変わりません。 コーティング前の母材を仕上げます。 ② 刃先形状コーナー R = 0 指定不可																							
PRC	刃先側端面 R 加工 0.1 ≤ PRC ≤ 1 指定 0.1mm 単位																							
	① PRC ≤ (P - 0.2) / 2 ② PCC · GC 併用不可																							
PCC	刃先側端面 C 面取り加工 0.1 ≤ PCC ≤ 1 指定 0.1mm 単位																							
	① PCC ≤ (P - 0.2) / 2 ② PRC · GC 併用不可																							
PKC	刃先公差変更 P + 0.01 ⇨ +0.005 0 (P 寸法 0.001mm 単位指定可)	刃先公差変更 P · W ± 0.01 ⇨ ±0.01 0																						
	① D > 13 適用不可																							
GC	20° ≤ GC < 90° 指定 1° 単位 刃先長さ B ≥ t + 2 t = P / 2 × tan(90° - GC°) 三角関数の真数表 プレス金型用標準 部品 2017 カタログ P.1771 ① LKC · PRC · PCC 併用不可																							
全長	LC	全長変更 35 + B (BC) ≤ LC < L 指定 0.1mm 単位	全長変更 40 + B (BC) ≤ LC < L 指定 0.1mm 単位																					
		① 全長 - 刃先長さが 35mm 以下の場合、刃先長さは全長 - 35mm になります。	① 全長 - 刃先長さが 40mm 以下の場合、刃先長さは全長 - 40mm になります。																					
全長	LKC	全長公差 変 更 L + 0.3 ⇨ +0.05 0																						
		(LKC 併用の場合 0.01mm 単位指定可)																						

追加加工	記号	刃先形状		
		(A)	(D) (R) (E) (G)	
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	廻り止め 位置変更 指定 1° 単位	
		WKC	廻り止め平行 加工 (2面)	廻り止め平行 加工 (2面) KC 併用可
	KFC		廻り止め 0° と 角度指定 加工 (2面) 指定 1° 単位	廻り止め 0° と 角度指定 加工 (2面) 指定 1° 単位
		NKC		廻り止め無し
	HC		ツバ径変更 D + 5 ≤ HC < H 指定 0.1mm 単位	ツバ径変更 D + 5 ≤ HC < H 指定 0.1mm 単位
		TC	ツバ厚変更 10 ≤ TC < 12 指定 0.1mm 単位 (TKM 併用の場合 0.01mm 単位指定可)	ツバ厚変更 10 ≤ TC < 12 指定 0.1mm 単位 (TKM 併用の場合 0.01mm 単位指定可)
	TKM		ツバ厚公差 変 更 T + 0.03 ⇨ 0 +0.01 ⇨ -0.02	
		SKC	シャック部フラット面加工 (1面)	シャック部フラット面加工 (1面)
	NDC		導入部 無し	ℓ ≥ 3 ⇨ ℓ = 0
		刃先シャワー角	1F	
	2F			① LKC 併用不可 ② PRC · PCC · GC 併用不可 ③ KC · WKC · KFC · SKC 併用不可
			3F	① LKC 併用不可 ② PRC · PCC · GC 併用不可 ③ KC · WKC · KFC · SKC 併用不可
4F	① LKC 併用不可 ② PRC · PCC · GC 併用不可 ③ KC · WKC · KFC · SKC 併用不可			① LKC 併用不可
	5F		① 全長公差 ±0.3 ② 球面加工ではありません ③ LKC 併用不可 ④ PRC · PCC · GC 併用不可 ⑤ KC · WKC · KFC · SKC 併用不可 ⑥ PKC 併用不可	① 全長公差 ±0.3 ② 球面加工ではありません ③ LKC 併用不可
6F			① LKC 併用不可 ② PRC · PCC · GC 併用不可 ③ KC · WKC · KFC · SKC 併用不可	① LKC 併用不可
	7F		① LKC 併用不可 ② PRC · PCC · GC 併用不可 ③ KC · WKC · KFC · SKC 併用不可	

刃先シャワー角追加加工の詳細はプレス金型用標準部品2017カタログP.62