

厚板打抜き用パンチ ツバ厚12mm

-HXコーティング(TiCNコーティング+窒化処理)-

RoHS 10

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 Dm5 材質 SKH51相当 61~64HRC 硬度 型式 Type 刃先形状 刃先長さ

HX-HSAP

刃先形状は下記(A) (D) (R) (E) (G)より選択

刃先形状 A, D, R, E, G

刃先長さ(B) L>S

刃先先端エッジ部は微小Rがつきます。

刃先形状 A: Dm5, P±0.01, φ0.01 A

刃先形状 D: D, 0.01/12, K, P±0.01, W±0.01, R≤0.2, ≡0.02 A

刃先形状 R: P±0.01, W±0.01, R

刃先形状 E: P±0.01, W±0.01

刃先形状 G: P±0.01, W±0.01, R≤0.2

① P≥W
② K=√P²+W²

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

① P>W

① P>W

型式	Type	刃先形状	刃先長さ	D	指定0.01mm単位										B	H		
					L					R	B	H						
					(A)	(D)	(E)	(G)	(R)									
(Dm5) HX-HSAP	S	A	10	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	3.00~9.99	9.97	2.50	0.15 W/2未満 Rのみ	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	10		60	70	80	90	100	110	120	130	3.00~9.99	9.97	2.50	19	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) (E) (G): P·K>D-0.05...l=0 刃先形状(D) (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のみ)
 HX-HSAPAS16 - 90 - P13.00

Delivery 出荷日 Misumi-VONA にてお見積りください。
 (http://ec.misumi.jp)

Alterations 追加加工 型式 - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R - (BC·HC...etc.)
 HX-HSAPAS10 - LC73 - PC2.00 - BC20

追加加工	記号	刃先形状	
		(A)	(D) (E) (G)
刃先	PC WC	刃先寸法変更 PC ≥ Pmin / 2 指定0.01mm単位 (PKC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
	BC	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。	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+ 40mm以上必要です。
	PRC ±0.05	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 ±0.05	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 0 (寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P-W ±0.01 ⇨ ±0.01 0 0
	GC	20° ≤ GC < 90° 指定1°単位 刃先長さB ≥ f+2 f = 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 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。	全長変更 40+B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 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。
	LKC	全長公差 変 更 L +0.3 ⇨ +0.05 0 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	

追加加工	記号	刃先形状	
		(A)	(D) (E) (G)
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	廻り止め 90°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 ① KC·WKC併用不可	廻り止め0°と 角度指定 加工(2面) 指定1°単位 ① KC·WKC併用不可
	NKC		廻り止め無し
	HC	ツバ径変更 D+5 ≤ HC < H 指定0.1mm単位 ① パンチツバ端面の平面部の寸法(D+4)は変わりま せん。	
	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) ① 全長Lは(12-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長は指定寸法と同じです。	
TKM	ツバ厚公差 変 更 T +0.03 ⇨ 0 +0.01 -0.02 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)		
シャック部	SKC	シャック部フラット面加工(1面) D10~ P ≤ D-2.2 W ≤ D-2.2 (加工幅1) ① KC·WKC·KFC 併用不可	
	NDC	導入部 無し l ≥ 3 ⇨ l = 0	
刃先シャワー角	1F		① LKC併用不可 ② (E)形状の寸法指定不可
	2F	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
	3F	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
	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L ±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L ±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