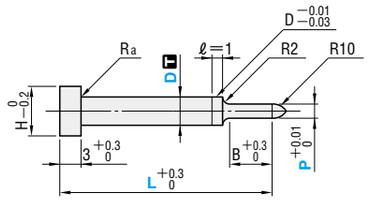
新商品

PILOT PUNCHES FOR FIXING TO STRIPPER PLATES －HX COATING－

ストリッパ固定用パイロットパンチ

－HXコーティング（TiCNコーティング＋窒化処理）－

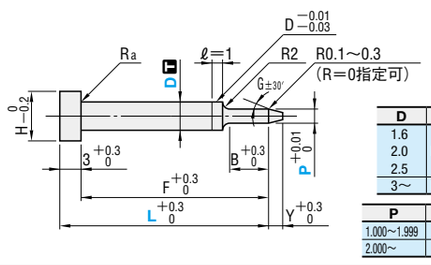
関連ページ　HXコーティング　P.1725

－先端Rタイプ－ RoHS10	シャンク径 DT公差	M 材質 H 硬度	型式	形　状
シャンク径公差DTはm5・$^{+0.005}_{0}$選択	D_{m5}	SKH51相当 61～64HRC 表面硬度3000HV	HX－HTFPR	
		粉末ハイス鋼 64～67HRC 表面硬度3000HV	HX－PTFPR	
	$D^{+0.005}_{0}$	SKH51相当 61～64HRC 表面硬度3000HV	AHX－HTFPR	
		粉末ハイス鋼 64～67HRC 表面硬度3000HV	AHX－PTFPR	

D	Ra
1.6 2.0 2.5	R≦0.2
3～	R≦0.5

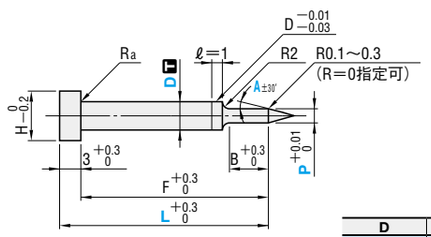
P<8の先端には危険防止のため丸みをつけてあります。（ただし、先端RタイプのP≧8は先端フラットになります。）

先端R部長さは「■バイロットパンチR部長さ（Y）の求め方（参考値）」をご参照ください。

－先端テーパタイプ－ RoHS10				
シャンク径公差DTはm5・$^{+0.005}_{0}$選択	D_{m5}	SKH51相当 61～64HRC 表面硬度3000HV	HX－HTFPT	
		粉末ハイス鋼 64～67HRC 表面硬度3000HV	HX－PTFPT	
	$D^{+0.005}_{0}$	SKH51相当 61～64HRC 表面硬度3000HV	AHX－HTFPT	
		粉末ハイス鋼 64～67HRC 表面硬度3000HV	AHX－PTFPT	

D	Ra
1.6 2.0 2.5	R≦0.2
3～	R≦0.5

P	G
1.000～1.999	10°
2.000～	15°

－先端鋭角タイプ－ RoHS10				
シャンク径公差DTはm5・$^{+0.005}_{0}$選択	D_{m5}	SKH51相当 61～64HRC 表面硬度3000HV	HX－HTFPA	
		粉末ハイス鋼 64～67HRC 表面硬度3000HV	HX－PTFPA	
	$D^{+0.005}_{0}$	SKH51相当 61～64HRC 表面硬度3000HV	AHX－HTFPA	
		粉末ハイス鋼 64～67HRC 表面硬度3000HV	AHX－PTFPA	

D	Ra
1.6 2.0 2.5	R≦0.2
3～	R≦0.5

先端には危険防止のため丸みをつけてあります。

型式 Type	D	指定0.1mm単位 L	指定0.01mm単位 min. P max.	A	B	Y	H
	1.6	10.0～40.0	1.00～ 1.59	(10) 15 20 25 30	4	1	2.6
(Dm5) M SKH51相当 HX－HTFPR	2.0		1.00～ 1.99				3
HX－HTFPT	2.5		1.00～ 2.49			2	3.5
HX－HTFPA M 粉末ハイス鋼 HX－PTFPR	3		1.00～ 2.99				5
HX－PTFPT	4		2.00～ 3.99				7
HX－PTFPA	5		2.00～ 4.99			3	8
($D^{+0.005}_{0}$) M SKH51相当 AHX－HTFPR	6		2.50～ 5.99				9
AHX－HTFPT	8		5.00～ 7.99			5	11
AHX－HTFPA M 粉末ハイス鋼 AHX－PTFPR	10		7.00～ 9.99				13
AHX－PTFPT	13		10.00～ 12.99			8	16
AHX－PTFPA	16		13.00～ 15.99				19

P>D－0.03…ℓ＝0　P>D－0.03の場合、D $^{-0.01}_{-0.03}$（導入部）はつきません。

L<12の場合、先端長さBは2mmとなります。

シャンク部にもごく薄いコーティング層が形成されます。

⊗A(10)…P≧2.00の場合、A10選択不可

Order 注文例

型式	L	P	A	(R0)
AHX－PTFPR 6	30.2	P4.50		
HX－HTFPA 4	32.0	P3.50	A20	
HX－PTFPA 4	32.0	P3.50	A15	R0

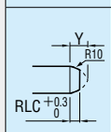
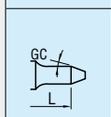
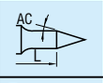
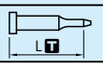
A：先端鋭角タイプのみ適用

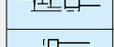
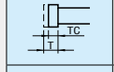
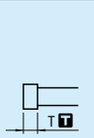
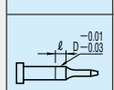
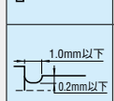
R0：先端テーパタイプ、または先端鋭角タイプに指定可

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

Alterations 追加工

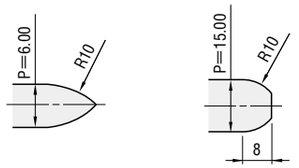
型式	L	P	A(AC)	(R0)	(BC・YC…etc.)
HX－PTFPA 3	28.0	P2.48	AC18		BC3.0

追加工		記号	先端形状 先端Rタイプ	先端テーパ・先端鋭角タイプ
先端		BC	先端長変更 2≦BC≦Bmax≦L/2 指定0.1mm単位 P: 1.00～1.19 Bmax.15; 1.20～ Bmax.20 ⊗全長Lは先端長さBC＋8mm以上必要です。	
		RLC	先端Rをフラットにカットします。 2≦RLC＜Y＜8 $Y=\sqrt{P(10-P/4)}$ 指定0.1mm単位	―
		YC	先端テーパ長さ変更 ・P＜2.0 1≦YC≦P×2.83－0.3 ・P≧2.0 1≦YC≦P×1.86－0.3≦18 指定0.1mm単位 ⊗先端鋭角タイプ適用不可	―
		GC	先端角度変更 ・1.000≦P≦1.999 5°≦GC＜10° ・2.000≦P≦5.999 5°≦GC＜15° ⊗D2.5～D6に適用 YC≦P/2tanGC－0.3≦18 ⊗先端鋭角タイプ適用不可 三角関数の真数表 P.1771	―
		AC	先端角度変更 15°＜AC≦45° 指定1°単位 ⊗先端テーパタイプ適用不可	―
全長		LKC	全長公差変更 L $^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.05}_{0}$	―

追加工		記号	先端形状 先端Rタイプ	先端テーパ・先端鋭角タイプ
ツバ部		HC	ツバ径変更 D≦HC＜H 指定0.1mm単位	
		TC	ツバ厚変更 2≦TC＜3　指定0.1mm単位 （TKC、TKM併用の場合0.01mm単位指定可） ⊗全長は指定寸法のままです。	
		KC	ツバ部廻り止め一面加工	
		WKC	廻り止め平行加工（2面）	
		TKC	ツバ厚公差変更 $T^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.02}_{0}$	ツバ厚公差変更 $T^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.02}_{0}$ （F $^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.1}_{0}$）
			（TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可）	
		TKM	ツバ厚公差変更 $T^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{0}_{-0.02}$	ツバ厚公差変更 $T^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{0}_{-0.02}$ （F $^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.1}_{0}$）
			（TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可）	
シャンク部		FKC	―	F寸法公差変更 F $^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.05}_{0}$ ⊗LKC併用不可
		NDC	導入部無し　ℓ＝1 ⇨ ℓ＝0	
		TNK	ツバ下の逃げ加工（逃げ部0.2以下）	

■先端R形状外観

先端R形状の外観はP寸法により変わります。

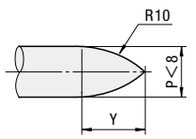


■バイロットパンチR部長さ（Y）の求め方（参考値）

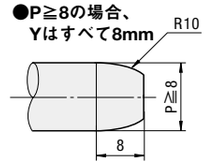
$Y=\sqrt{P(10-P/4)}$ ……R10のとき

$Y=\sqrt{P(R-P/4)}$ ……R10以外のとき

●P＜8の場合



●P≧8の場合、Yはすべて8mm



例）SPT5－20－P4.5のときのYを求めます。

$Y=\sqrt{P(10-P/4)}$

$=\sqrt{4.5(10-4.5/4)}\fallingdotseq 6.32$