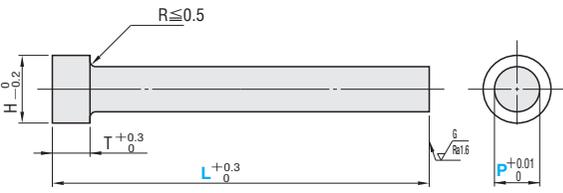


ストレートパンチ

-RWコーティング(AI-Cr系コーティング+WPC®処理)-

		 材質  硬度	型式	形状
	SKH51相当 61~64HRC 表面3100HV	RW-SHC		<ul style="list-style-type: none"> ①コーティングは刃先端面と刃先径(P)に行っています。(ツバ部にはコーティングされません。) ②刃先端面の研磨はコーティング前に行っております。
粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3100HV	RW-PHC			

型式 Type	呼び径	L										指定0.01mm単位 min. P max.		H	T		
		4	5	6	8	10	13	16	20	25	60	70	80			90	100
RW-SHC RW-PHC	4	40	50	60	70	80								3.00~	4.00	7	5
	5	40	50	60	70	80								4.00~	5.00	8	
	6	40	50	60	70	80								5.00~	6.00	9	
	8	40	50	60	70	80	90	100						6.00~	8.00	11	
	10	40	50	60	70	80	90	100						8.00~	10.00	13	
	13	40	50	60	70	80	90	100	110	120				10.00~	13.00	16	
	16	40	50	60	70	80	90	100	110	120				13.00~	16.00	19	
	20	40	50	60	70	80	90	100	110	120				16.00~	20.00	23	
	25	40	50	60	70	80	90	100	110	120				20.00~	25.00	28	

①呼び径はD寸加工前のブランク外径寸法です。



Order
注文例

型式 RW-SHC 6 - L 40 - P P5.50



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 RW-SHC 6 - L(LC·LCT·LMT) - P P5.50 - (TC·KC...etc.)
RW-SHC 6 - LC45 - P5.50 - LKC

追加工	記号	詳細
刃先	PRC	刃先側端面R加工 0.1≦PRC≦1 指定0.1mm単位 ①PRC≦(P-0.2)/2 ②PCC・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 ①PCC≦(P-0.2)/2 ②PRC・GC併用不可
	GC	20°≦GC≦90° 指定1°単位 ①LKC・LCT・LMT・PRC・PCC併用不可 三角関数の真数表参照 P1771
全長	LC	全長変更 20≦LC<L 指定0.1mm単位 (LC併用の場合0.01mm単位指定可)
	LCT	ツバ厚公差・全長変更を1つのコードで加工します。 指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項(①)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
	LMT	ツバ厚公差・全長変更を1つのコードで加工します。 指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項(①)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
	LKC	全長公差変更 L +0.3 / 0 ⇔ +0.05 / 0 ②GC併用不可 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)

追加工	記号	詳細
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め1面加工
	WKC	廻り止め平行加工(2面)
	KFC	廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1°単位 ①KC・WKC併用不可
	HC	ツバ径変更 P≦HC<H 指定0.1mm単位
	TC	ツバ厚変更 4.0≦TC<T 指定0.1mm単位 (TKC・TKM・LCT・LMT併用の場合0.01mm単位指定可) ①全長Lは(T-TC)分短くなります。 LC・LCT・LMT併用の場合、全長はLCと同じです。
	TKC	ツバ厚公差変更 T +0.3 / 0 ⇔ +0.02 / 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 ⇔ -0.02 / 0 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
TCC	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。 指定0.1mm単位 0.5≦TCC≦(H-P)/2 ①H≦5はTCC 0.5になります