

PUNCHES FOR HEAVY LOAD - RW COATING -
厚板打抜き用パンチ
 -RWコーティング (Al-Cr系コーティング+WPC®処理) -



詳細 P.63



厚板打抜き用パンチ
RWコーティング

P.1721
P.1726

シャク径公差	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	B 刃先長さ	
D _{m5}	SKH51相当 61~64HRC 表面3100HV	RW-AP	A	S	
	粉末H鋼 64~67HRC 表面3100HV	RW-APH	D		
D ^{+0.005} ₀	SKH51相当 61~64HRC 表面3100HV	ARW-AP	E	L	
	粉末H鋼 64~67HRC 表面3100HV	ARW-APH	G		

シャク径公差Dはm5、^{+0.005}₀選択

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

刃先先端エッジ部に微小Rがつきます。

型式	Type	刃先形状	刃先長さ B	指定0.01mm単位						0.01mm R	B	H							
				L															
(D _{m5}) RW-AP RW-APH	A D R E G	S	5	50	60	70	80	90	100	2.00~	4.99	4.97	1.20	0.15 W/2 未満のみ	8	10			
			6	50	60	70	80	90	100	2.00~	5.99	5.97	1.50						
			8	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	3.00~				7.99	7.97	2.00
			10	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	3.00~				9.99	9.97	2.50
			13	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	6.00~				12.99	12.97	3.00
			16	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	10.00~				15.99	15.97	4.00
		L	5	60	70	80	90	100				2.00~	4.99	4.97	1.20	13	10		
			6	60	70	80	90	100				2.00~	5.99	5.97	1.50				
			8	60	70	80	90	100	110	120	130	3.00~	7.99	7.97	2.00				
			10	60	70	80	90	100	110	120	130	3.00~	9.99	9.97	2.50				
			13	60	70	80	90	100	110	120	130	6.00~	12.99	12.97	3.00				
			16	70	80	90	100	110	120	130		10.00~	15.99	15.97	4.00				
(D ^{+0.005} ₀) ARW-AP ARW-APH	A D R E G	L	20	70	80	90	100	110	120	130	13.00~	19.99	19.97	5.00	19	15			
			18	70	80	90	100	110	120	130	6.00~	12.99	12.97	3.00			25	25	
			25	70	80	90	100	110	120	130	18.00~	24.99	24.97	6.00					

① A : P>D-0.03... ℓ=0 刃先形状 AでP>D-0.03の場合、D^{-0.01}_{-0.03}(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}_{-0.03}(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(ののみ)

RW-APAS 20 - 80 - P15.00

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·KC...etc.)

RW-APAS 20 - LC82 - PC12.00 - BC13

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 ≥ $\frac{P_{min}}{2}$ D5・6はPC ≥ 1.50 指定0.01mm単位	刃先寸法変更 PC ≥ $\frac{P-W_{min}}{2}$ D5・6はPC ≥ 1.00 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>1.00~1.49</td><td>8</td></tr> <tr><td>1.50~1.99</td><td>13</td></tr> <tr><td>2.00~3.49</td><td>19</td></tr> <tr><td>3.50~4.99</td><td>25</td></tr> <tr><td>5.00~</td><td>30</td></tr> </table>	P(PC)・W(WC)	Bmax	1.00~1.49	8	1.50~1.99	13	2.00~3.49	19	3.50~4.99	25	5.00~
	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																							
1.00~1.49	8																							
1.50~1.99	13																							
2.00~3.49	19																							
3.50~4.99	25																							
5.00~	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	刃先長さ変更 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定0.1mm単位																					
	全長Lは刃先長さBC+35mm以上必要です。	全長Lは刃先長さBC+40mm以上必要です。																						
PRC	刃先側端面R加工 0.1 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位 PRC ≤ (P-0.2)/2 PRC併用不可																							
	刃先側端面C面取り加工 0.1 ≤ PCC ≤ 1 指定0.1mm単位 PCC ≤ (P-0.2)/2 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-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 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。																					
		(LC併用の場合、0.01mm単位指定可)																						
ツバ部	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																					
		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																					
		廻り止め無し リテーナセット 納入品適用不可																						
		ツバ部廻り止め一面加工																						
		ツバ部廻り止め 位置変更 指定1°単位																						

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	ツバ部廻り止め位置変更指定1°単位
		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
		廻り止め無し リテーナセット 納入品適用不可	
シャク部	SKC	シャク部フラット面加工(1面) D R E G D5・6 P ≤ D-1.2 W ≤ D-1.2 (加工幅0.5) D8~ P ≤ D-2.2 W ≤ D-2.2 (加工幅1) KC・WKC・KFC併用不可 リテーナセット納入品適用不可	
		ウレタンストリップ(USN)取付加工	
シャク部	UC	Code U L 対応するUSN UC40 37 L ≥ 80 USN40 UC50 47 L ≥ 90 USN50	
		P・Kmax=D-1.1 詳細 P.61 L ≥ 80、L ≥ 90に適用 D10 ~ 25に適用	
シャク部	NDC	導入部無し ℓ ≥ 3 ⇒ ℓ = 0 リテーナセット納入品適用不可	
刃先シャワー角	1F 2F 3F 4F 5F	LKC併用不可 PRC・PCC併用不可 KC・WKC・KFC・SKC併用不可	LKC併用不可
		LKC併用不可 PRC・PCC併用不可 KC・WKC・KFC・SKC併用不可	LKC併用不可
		全長公差L ± 0.3 球面加工ではありません LKC併用不可 PRC・PCC併用不可 KC・WKC・KFC・SKC併用不可 PKC併用不可	全長公差L ± 0.3 球面加工ではありません LKC併用不可 PRC・PCC併用不可 PKC併用不可
		LKC併用不可 PRC・PCC併用不可 KC・WKC・KFC・SKC併用不可	LKC併用不可
		LKC併用不可 PRC・PCC併用不可 KC・WKC・KFC・SKC併用不可	LKC併用不可
ツバ部	6F 7F	LKC併用不可 PRC・PCC併用不可 KC・WKC・KFC・SKC併用不可	LKC併用不可
		LKC併用不可 PRC・PCC併用不可 KC・WKC・KFC・SKC併用不可	

刃先シャワー角加工の詳細はプレス金型用標準部品2017カタログ P.62