

PUNCHES FOR HEAVY LOAD - RX COATING -
厚板打抜き用パンチ
 -RXコーティング(AI-Cr系コーティング+窒化処理)-



詳細 P.63



厚板打抜き用パンチ
RXコーティング

P.1721
P.1727

RoHS 10

シャング径 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 表面3100HV	RX-AP	A	<p>max35, $\ell(\text{min}3)$, $D_{-0.01}^{-0.03}$, 10°, $R1.2\sim1.5$, $R10$, $H_{-0.2}$, $D_{\pm 0.05}$, $8_{+0.03}^{+0.01}$, D, $L_{+0.3}^0$, $B_{+0.3}^0$</p> <p>刃先長さ (B) L>S</p> <p>刃先先端エッジ部に微小Rがつかます。</p>
		粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3100HV	RX-APH	D	
D+0.005 0		SKH51相当 61~64HRC 表面3100HV	ARX-AP	R	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3100HV	ARX-APH	E	

シャング径公差 D は m5, +0.005 選択

刃先形状 A, D, R, E, G の詳細図と寸法規定:

- A: $P \geq W$, $K = \sqrt{P^2 + W^2}$, $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$
- D: $P \geq W$, $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2 + 2R}$, $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$
- R: $P > W$
- E: $P > W$
- G: $P > W$

型式	Type	刃先形状	刃先長さ B	D	指定0.01mm単位				R	B	H						
					L												
					min. P	max. P	Kmax.	P*Wmin.									
(Dm5) RX-AP RX-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									
			20	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130	13.00~	19.99	19.97	5.00									
			25	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130	18.00~	24.99	24.97	6.00									
			(D+0.005) ARX-AP ARX-APH	A, D, R, E, G	L	5	60 70 80 90 100	2.00~				4.99	4.97	1.20	0.15 W/2未満のみ	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									
16	70 80 90 100 110 120 130	10.00~				15.99	15.97	4.00									
20	70 80 90 100 110 120 130	13.00~				19.99	19.97	5.00									
25	70 80 90 100 110 120 130	18.00~	24.99	24.97	6.00												

① A: $P > D - 0.03 \dots \ell = 0$ 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: $P \cdot K > D - 0.05 \dots \ell = 0$ 刃先形状 D R E G で $P \cdot K > D - 0.05$ の場合、 $D_{-0.01}^{-0.03}$ (導入部) はつきません。
 ③ L(50) $\dots B = 8$ 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)

RX-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.)

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

追加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
刃先	PC WC	刃先寸法変更 $PC \geq \frac{P_{\text{min}}}{2}$ D5・6は $PC \geq 1.50$ 指定0.01mm単位	刃先寸法変更 $PC \geq \frac{P \cdot W_{\text{min}}}{2}$ D5・6は $WC \geq 1.00$ 指定0.01mm単位
	BC	刃先長さ変更 $2 \leq BC \leq B_{\text{max}}$ 指定0.1mm単位	刃先長さ変更 $2 \leq BC \leq B_{\text{max}}$ 指定0.1mm単位
	PRC	刃先側端面R加工 $0.1 \leq PRC \leq 1$ 指定0.1mm単位 PRC $\leq (P-0.2)/2$ PCC併用不可	—
	PCC	刃先側端面C面取り加工 $0.1 \leq PCC \leq 1$ 指定0.1mm単位 PCC $\leq (P-0.2)/2$ PRC併用不可	—
全長	LC	全長変更 $35 + B(BC) \leq LC < L$ 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 $40 + B(BC) \leq LC < L$ 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。
	LKC	全長公差 変更 $L_{+0.3}^0 \rightarrow +0.05$ 0	(LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	廻り止め 0° と角度指定 加工(2面) 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

追加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
ツバ部	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 リテーナセット 納入品適用不可
シャング部	SKC	シャング部フラット面加工(1面) D R E G D5・6 $P \leq D - 1.2$ $W \leq D - 1.2$ (加工幅0.5) D8~ $P \leq D - 2.2$ $W \leq D - 2.2$ (加工幅1) SKC・WKC・KFC併用不可 リテーナセット納入品適用不可	—
	UC	ウレタンストリッパ(USN)取付加工 Code U L 対応するUSN UC40 37 $L \geq 80$ USN40 UC50 47 $L \geq 90$ USN50 P・Kmax = D - 1.1 詳細 P.61 $L \geq 80, L \geq 90$ に適用 D10 ~ 25に適用	—
刃先シャワー角	NDC	導入部 無し	$\ell \geq 3 \rightarrow \ell = 0$ リテーナセット納入品適用不可
	1F	—	LKC併用不可 R形状の寸法指定不可
	2F	LKC併用不可 PRC・PCC併用不可 KC・WKC・KFC・SKC併用不可	LKC併用不可
	3F	LKC併用不可 PRC・PCC併用不可 KC・WKC・KFC・SKC併用不可	LKC併用不可
	4F	LKC併用不可 PRC・PCC併用不可 KC・WKC・KFC・SKC併用不可	LKC併用不可
	5F	全長公差 $L \pm 0.3$ 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 $L \pm 0.3$ 球面加工ではありません LKC併用不可 PKC併用不可
	6F	LKC併用不可 PRC・PCC併用不可 KC・WKC・KFC・SKC併用不可	LKC併用不可
7F	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