

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

シャック径 D₁ 公差

材質 硬度

型式 Type 刃先形状 B 刃先長さ

刃先形状は下記 A D R E G より選択

シャック径公差 D₁ は m5^{+0.005}/₀ 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がつかます。

刃先形状 A, D, R, E, G の詳細図と寸法式

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

④ P ≥ W
⑤ P > W

⑥ P > W

⑦ P > W

型式	Type	刃先形状	B 刃先長さ	D	指定0.01mm単位				R	B	H						
					L			0.01mm									
					min. P	max. P	Kmax. P	Wmin. P									
(D _{m5}) 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} / ₀) 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 ... 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 (Rのみ)

RX-APAS 20 - 80 - P15.00



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



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 ≥ P _{min} / ₂ D5・6はPC ≥ 1.50 指定0.01mm単位	刃先寸法変更 PC ≥ P _{min} WC = 2 D5・6はWC ≥ 1.00 指定0.01mm単位
	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
	PRC	刃先側端面R加工 0.1 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位 PRC ≤ (P-0.2)/2 PCC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 PCC ≤ (P-0.2)/2 PRC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。
	LKC	全長公差 変 更 L ₀ +0.3 / 0 → +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
シャック部	SKC	シャッ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) SKC・WKC・KFC併用不可 リテーナセット納入品適用不可	—
	UC	ウレタンストリップ(USN) 取付加工 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	—
刃先シャワー角	NDC	導入部 無し	ℓ ≥ 3 → ℓ = 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 ± 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 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

