

PUNCHES FOR HEAVY LOAD WITH DOWEL HOLES -RX COATING-  
**厚板打抜き用ノック穴付パンチ**  
 -RXコーティング(AI-Cr系コーティング+窒化処理)-



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 D公差	材質 硬度	型式			ノック穴付	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		
Dm5	SKH51相当 61~64HRC 表面3100HV	RX-AP	A D R	S L	-C	
	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3100HV	RX-APH	E G	刃先長さ(B) L>S		

RoHS 10

☑ 刃先先端エッジ部に微小Rが付きます。 ☑ 付属品 MS6-25



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-C20 - 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 ≥ Pmin/2 指定0.01mm単位	刃先寸法変更 PC ≥ P·Wmin/2 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±0.05	刃先側端面R加工 0.1 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位	—
	PCC±0.05	刃先側端面C面取り加工 0.1 ≤ PCC ≤ 1 指定0.1mm単位	—
	LC	全長変更 35+B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位	全長変更 40+B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位
	LKC	全長公差変更 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	L +0.3 / 0 → +0.05 / 0
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	廻り止め 90° 180°位置変更 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
	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

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
シャック部	TPC	ノックピン変更 付属するMS6-25をMSTP6-25 (タップ付タイプ)に変更します。	—
	UC	ウレタンストリップ(USN)取付加工	—
	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	—	☒ LKC併用不可 ☒ E形状の寸法指定不可
	2F	☒ LKC併用不可 ☒ PRC・PCC併用不可 ☒ KC・WKC・KFC併用不可	☒ LKC併用不可
	3F	☒ LKC併用不可 ☒ PRC・PCC併用不可 ☒ KC・WKC・KFC併用不可	☒ LKC併用不可
	4F	☒ LKC併用不可 ☒ PRC・PCC併用不可 ☒ KC・WKC・KFC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
	6F	☒ LKC併用不可 ☒ PRC・PCC併用不可 ☒ KC・WKC・KFC併用不可	☒ LKC併用不可
	7F	☒ LKC併用不可 ☒ PRC・PCC併用不可 ☒ KC・WKC・KFC併用不可	—

刃先シャワー角追加加工の詳細は☒ P.62

型式	Type	刃先形状	B 刃先長さ	ノック穴付	D	指定0.01mm単位					B	H						
						L												
						A	D R E G	R	min. P	max. P								
RX-AP RX-APH	-C	S	10	13	15	10	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	
						3.00~	9.99	9.97	2.50									
						13	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	
						6.00~	12.99	12.97	3.00									
						16	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	
						10.00~	15.99	15.97	4.00									
						20	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	
						13.00~	19.99	19.97	5.00									
						25	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	
		18.00~	24.99	24.97	6.00													
		32	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150					
		20.00~	31.99	31.97	7.00													
		38	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150					
		28.00~	37.99	37.97	8.00													
		45	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150					
		35.00~	44.99	44.97	9.00													
		L	25	19	15	18	21	10	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150
								3.00~	9.99	9.97	2.50							
13	60							70	80	90	100	110	120	130	140	150		
6.00~	12.99							12.97	3.00									
16	70							80	90	100	110	120	130	140	150			
10.00~	15.99							15.97	4.00									
20	70							80	90	100	110	120	130	140	150			
13.00~	19.99							19.97	5.00									
25	70							80	90	100	110	120	130	140	150			
18.00~	24.99	24.97	6.00															
32	70	80	90	100	110	120	130	140	150									
20.00~	31.99	31.97	7.00															
38	70	80	90	100	110	120	130	140	150									
28.00~	37.99	37.97	8.00															
45	70	80	90	100	110	120	130	140	150									
35.00~	44.99	44.97	9.00															

☑ A: P>D-0.03... ℓ=0 刃先形状 AでP>D-0.03の場合、D<sup>-0.01</sup><sub>-0.03</sub>(導入部)はつきません。  
 ☑ 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<sup>-0.01</sup><sub>-0.03</sub>(導入部)はつきません。  
 ☑ 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(のみ)  
 RX-APDS-C25 - 80 - P18.00 - W10.00



位置決めノック穴付パンチの特長  
 主に自動車のボディ等の金型に、パンチを保持するリテーナとセットで使用します。リテーナのノック穴による間接位置決めと異なり、パンチと同軸上に加工されたノック穴により直接位置決めができるため、金型精度が向上します。NC加工機による金型加工の場合にご使用になりますと効果的です。また、このパンチは家電製品の外板用の金型等にも、リテーナとセットで使用したり、一般順送型のパンチプレートに取り付けて使用することもできます。



- パンチ
- ツバ付
- ノック止め
- 厚板
- テーパヘッド
- 厚板ノック止め
- 欠円シャック
- タップ付
- キー溝付
- ストレート
- 標準
- ジェクタ
- 2段
- 刃先形状
- TiCN (H-)
- TiCN+WPC<sup>®</sup> (HW-)
- TiCN+窒化 (HX-)
- Al-Cr+WPC<sup>®</sup> (RW-)
- Al-Cr+窒化 (RX-)
- ディコート<sup>®</sup> (T-)
- DLC (N-)
- DLC+WPC<sup>®</sup> (NW-)
- WPC<sup>®</sup> (W-)
- ラップ (L-)