

欠円シャンクショルダーパンチ

—RXコーティング(AI-Cr系コーティング+窒化処理)・HXコーティング(TiCNコーティング+窒化処理)—

HXコーティング
RXコーティングP.1726
P.1727

RoHS10		シャング公差		材質 D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	
-RXコーティング-		D ^{+0.005} ₀		SKH51相当 61～64HRC 表面3100HV		RXコーティング GRX-SH			
				SKH51相当 61～64HRC 表面3000HV		HXコーティング GHX-SH			
				粉末ハイス鋼 64～67HRC 表面3100HV		RXコーティング GRX-PH			
				粉末ハイス鋼 64～67HRC 表面3000HV		HXコーティング GHX-PH			
-HXコーティング-									

型式				L										指定0.01mm単位				B	H
Type	刃先形状	^B 刃先長さ	D											(A)		D R E G			
				min.		P max.		P-Kmax.		W max.		P-Wmin.		R					
RXコーティング GRX-SH GRX-PH		    		3	40	50	60	70	80	90	100	1.00	1.80			0.15 〜 W 2 未満 Rのみ	8	5	
				4	40	50	60	70	80	90	100	1.00	2.80	3.97	2.80			1.00	7
				5	40	50	60	70	80	90	100	2.00	3.80	4.97	3.80			1.20	8
				6	40	50	60	70	80	90	100	2.00	4.80	5.97	4.80			1.50	9
				8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00	5.80	7.97	5.80		2.00	13	11
				10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00	7.80	9.97	7.80		2.50		13
				13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00	10.80	12.97	10.80		3.00		16
				16	(40)	50	60	70	80	90	100	10.00	13.80	15.97	13.80		4.00		19
				20	(40)	50	60	70	80	90	100	13.00	17.80	19.97	17.80		5.00	23	
				25	(40)	50	60	70	80	90	100	18.00	22.80	24.97	22.80		6.00	28	
				3	40	50	60	70	80	90	100	1.00	1.80				13	7	
				4		50	60	70	80	90	100	1.00	2.80	3.97	2.80			2.00	7
				5		50	60	70	80	90	100	2.00	3.80	4.97	3.80			2.00	8
				6		50	60	70	80	90	100	2.00	4.80	5.97	4.80			2.00	9
				8		50	60	70	80	90	100	3.00	5.80	7.97	5.80			2.50	11
				10		50	60	70	80	90	100	3.00	7.80	9.97	7.80			2.50	13
13		50	60	70	80	90	100	6.00	10.80	12.97	10.80	3.00	16						
16			60	70	80	90	100	10.00	13.80	15.97	13.80	4.00	19						
20			60	70	80	90	100	13.00	17.80	19.97	17.80	5.00	23						
25			60	70	80	90	100	18.00	22.80	24.97	22.80	6.00	28						
3		50	60	70	80	90	100	1.20	1.80			19	5						
4		50	60	70	80	90	100	1.20	2.80	3.97	2.80		2.00	7					
5			60	70	80	90	100	2.00	3.80	4.97	3.80		3.50	8					
6			60	70	80	90	100	2.00	4.80	5.97	4.80		3.50	9					
HXコーティング GHX-SH GHX-PH			8		60	70	80	90	100	3.00	5.80	7.97	5.80	5.00	30	11			
			10		60	70	80	90	100	3.00	7.80	9.97	7.80	5.00		13			
			13		60	70	80	90	100	6.00	10.80	12.97	10.80	5.00		16			
			16			70	80	90	100	10.00	13.80			19					
			20			70	80	90	100	13.00	17.80			40	23				
			25			70	80	90	100	18.00	22.80				28				

$\text{D}=3\sim 6$ → $a=0.5$ D寸法が3～6のとき、a部は0.5mmになります。
 $\text{L}(40) \rightarrow B=8$ 全長が(40)の場合、刃先長さは一律8mmになります。
 $\text{D} \text{ R E G} : P \cdot K > D - 0.05 \dots \ell = 0$ 刃先形状 $\text{D} \text{ R E G}$ で $P \cdot K > D - 0.05$ の場合、 $D - 0.03$ (導入部) はつきません。

Order 注文例

型式 — L — P — W — R (Rのみ)

GRX-PHDL 13 — 80 — P10.50 — W7.34



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



型式 — L(LC・LCT・LMT) — P(PC) — W(WC) — R — (BC・HC・TC…etc.)

GRX-SHAS 10 — LC72.0 — PC2.80 — BC8

追加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
刃先	PC WC	刃寸法変更 $PC \geq \frac{P}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位	刃寸法変更 $PC \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位 ✖刃先X適用不可
	BC	刃先長さ変更 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定0.1mm単位 ✖全長Lは刃先長さBC+25mm以上必要です。	刃先長さ変更 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定0.1mm単位 ✖全長Lは刃先長さBC+30mm以上必要です。
	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	—
	LC	全長変更 $25+B(BC) \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 ✖全長—刃先長さが25mm以下の場合、刃先長さは全長—25mmになります。 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可)	全長変更 $30+B(BC) \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 ✖全長—刃先長さが30mm以下の場合、刃先長さは全長—30mmになります。
全長	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(E)はLCと同様(TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	全長公差変更 $L^{+0.3}_{-0.02} \rightarrow L^{+0.3}_{-0.02} + 0.1$
	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(E)はLCと同様(TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	全長公差変更 $L^{+0.3}_{-0.02} \rightarrow L^{+0.3}_{-0.02} + 0.1$
	LKC	全長公差変更 $L^{+0.3}_{-0.02} \rightarrow L^{+0.3}_{-0.02} + 0.05$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	—

追加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
ツバ部	KC	—	廻り止め位置変更 指定1°単位 D4～6 P・K $\leq D - 1.2$ D8～25 P・K $\leq D - 2.2$
	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
	HC	ツバ径変更 $D \leq HC < H$ 指定0.1mm単位	—
	TC	ツバ厚変更 $2 \leq TC < 5$ 指定0.1mm単位 (TKC・TKM・LCT・LMT併用の場合0.01mm単位指定可) ✖全長Lは(5-TC)分短くなります。 LC・LCT・LMT併用の場合、全長は指定寸法と同じです。	—
	TKC	ツバ厚公差変更 $T^{+0.3}_{-0.02} \rightarrow T^{+0.3}_{-0.02} + 0.02$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	—
シャンク部	TKM	ツバ厚公差変更 $T^{+0.3}_{-0.02} \rightarrow T^{+0.3}_{-0.02} - 0.02$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	—
	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 $0.5 \leq TCC \leq (H-D)/2$ ✖H ≤ 5 はTCC 0.5になります。	—
	SKF	シャンク部寸法指定フラット面加工(1面) SKF ≤ 0.01 A $P \leq 2(SKF - 0.1)$ W $\leq 2(SKF - 0.1)$ 指定0.1mm単位 指定0.1mm単位 0.3D $\leq SKF \leq D/2 - 0.1$ ✖WKC併用不可	—
	NDC	導入部無し $\ell \geq 3 \Rightarrow \ell = 0$	—

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

欠円シャンク

タップ付

キー溝付

ストレート

標準

ジェクタ

2段

TiCN

TiCN+WPC[®]

TiCN+窒化

Al-Cr+窒化

Al-Cr+窒化

ディコート[®]

DLC

DLC+WPC[®]WPC[®]

ラップ

(L-)