

厚板打抜き用パンチ ツバ厚12mm

-RWコーティング (Al-Cr系コーティング+WPC®処理) -

RoHS 10

標準形状

ツバ形状追加加工 (HC/TC)

追加加工HC選択時でも、ツバ下R1.7~2.0となります。

シャック径 D₀公差 材質 硬度 型式 Type 刃先形状 刃先長さ

型式 RW-HSAP

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

刃先形状 A: D_{m5}, P±0.01, φ0.01 A

刃先形状 D: D₀±0.01, K, R≤0.2, W±0.01, P±0.01, ≡0.02 A

刃先形状 R: K, W±0.01, R

刃先形状 E: W±0.01, P±0.01

刃先形状 G: W±0.01, R≤0.2

① P≥W
② K=√(P²+W²)

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

① P>W

① P>W

| Type | 刃先形状 | 刃先長さ | D | L | | | | | | | | | | 指定0.01mm単位 | | | B | H |
|------------------|------|------|------|-----|-----|-----|-----|-----|--------|--------|---------|--------|-------|------------|------|--------------------------|----|----|
| | | | | (A) | (D) | (R) | (E) | (G) | min. P | max. P | P·Wmin. | | | | | | | |
| (Dm5) RW-HSAP | S | 10 | (50) | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 3.00~ | 9.99 | 9.97 | 2.50 | 0.15 W/2 未満 Rのみ | 13 | 18 |
| | | 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 | | | |
| | | 25 | (50) | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 18.00~ | 24.99 | 24.97 | 6.00 | | | |
| | L | 10 | | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 3.00~ | 9.99 | 9.97 | 2.50 | 0.15 W/2 未満 Rのみ | 19 | 18 |
| | | 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 | | | | |
| | | 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 | | | | |
| | | 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、D₀-0.01 (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、D₀-0.01 (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 RW-HSAPAS16 - 90 - P13.00

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 RW-HSAPAS10 - LC73 - PC2.00 - BC20

| 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 ≥ P _{min} /2 指定0.01mm単位 (PKC併用の場合 0.001mm単位指定可) | 刃先寸法変更 PC ≥ P _{min} /2 指定0.01mm単位 |
| | BC | 刃先長さ変更 2 ≤ BC ≤ B _{max} 指定0.1mm単位 ① 全長Lは刃先長さBC+ 35mm以上必要です。 | 刃先長さ変更 2 ≤ BC ≤ B _{max} 指定0.1mm単位 ① 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 ① PRC ≤ (P-0.2)/2 ② PCC-GC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 ① PCC ≤ (P-0.2)/2 ② PCC-GC併用不可 | |
| | GC | 20° ≤ GC < 90° 指定1°単位 刃先長さB ≥ f+2 f = P/2 × tan(90° - GC°) 三角関数の真数表 プレス金型用標準 部品2017カタログ P.1771 ① LKC-PRC-PCC 併用不可 | |
| | LC LKC | 全長変更 35+B (BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 ① 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 ① 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。 |
| 全長 | LC | 全長公差 変 更 L ₀ +0.3 ⇄ +0.05 0 | (LKC併用の場合0.01mm単位指定可) |
| | LKC | 全長公差 変 更 L ₀ +0.3 ⇄ +0.05 0 | (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可) |
| | 1F | | ① LKC併用不可 ② (R)形状の寸法指定不可 |
| | 2F | | ① LKC併用不可 ② PRC-PCC-GC併用不可 ③ KC-WKC-KFC-SKC併用不可 |
| | 3F | | ① LKC併用不可 ② PRC-PCC-GC併用不可 ③ KC-WKC-KFC-SKC併用不可 |
| | 4F | | ① LKC併用不可 ② PRC-PCC-GC併用不可 ③ KC-WKC-KFC-SKC併用不可 |
| | 5F | | ① 全長公差L±0.3 ② 球面加工ではありません ③ LKC併用不可 ④ PRC-PCC-GC併用不可 ⑤ KC-WKC-KFC-SKC併用不可 ⑥ PKC併用不可 |
| 6F | | ① LKC併用不可 ② PRC-PCC-GC併用不可 ③ KC-WKC-KFC-SKC併用不可 | |
| 7F | | ① LKC併用不可 ② PRC-PCC-GC併用不可 ③ KC-WKC-KFC-SKC併用不可 | |

| 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 | 廻り止め 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 ① KC-WKC併用不可 | 廻り止め0°と 角度指定 加工(2面) 指定1°単位 ① KC-WKC併用不可 |
| | NKC | | 廻り止め無し |
| | HC | ツバ径変更 D+5 ≤ HC < H 指定0.1mm単位 ① パンチツバ端面の平面部の寸法(D+4)は変わりま せん。 | |
| | TC | ツバ厚変更 10 ≤ TC < 12 指定0.1mm単位 (TKM併用の場合0.01mm単位指定可) ① 全長Lは(12-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長は指定寸法と同じです。 | |
| TKM | ツバ厚公差 変 更 T ₀ +0.03 ⇄ -0.02 | (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可) | |
| シャック部 | SKC | シャック部フラット面加工(1面) D ₀ -1.0 _{0.01} ① D10~ P ≤ D-2.2 W ≤ D-2.2 (加工幅1) | ① KC-WKC-KFC併用不可 |
| | NDC | 導入部 無し | l ≥ 3 ⇄ l = 0 |
| 刃先シャワー角 | 1F | | ① LKC併用不可 ② (R)形状の寸法指定不可 |
| | 2F | | ① LKC併用不可 ② PRC-PCC-GC併用不可 ③ KC-WKC-KFC-SKC併用不可 |
| | 3F | | ① LKC併用不可 ② PRC-PCC-GC併用不可 ③ KC-WKC-KFC-SKC併用不可 |
| | 4F | | ① LKC併用不可 ② PRC-PCC-GC併用不可 ③ KC-WKC-KFC-SKC併用不可 |
| | 5F | | ① 全長公差L±0.3 ② 球面加工ではありません ③ LKC併用不可 ④ PRC-PCC-GC併用不可 ⑤ KC-WKC-KFC-SKC併用不可 ⑥ PKC併用不可 |
| | 6F | | ① LKC併用不可 ② PRC-PCC-GC併用不可 ③ KC-WKC-KFC-SKC併用不可 |
| | 7F | | ① LKC併用不可 ② PRC-PCC-GC併用不可 ③ 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