

厚板打抜き用パンチ ツバ厚12mm

-RXコーティング(AI-Cr系コーティング+窒化処理)-

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 RX-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

刃先先端エッジ部は微小Rがつきます。

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

① P>W

① P>W

Type	刃先形状	刃先長さ	D	指定0.01mm単位										B	H		
				L													
				(A)	(D)	(R)	(E)	(G)	(R)	(E)	(G)	(R)	(E)			(G)	
(D _{m5}) RX-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
			(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	6.00 ~ 12.99	12.97	3.00			
			(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	10.00 ~ 15.99	15.97	4.00			
			(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	13.00 ~ 19.99	19.97	5.00			
			(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	18.00 ~ 24.99	24.97	6.00			
			(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	19	28		
			60	70	80	90	100	110	120	130	6.00 ~ 12.99	12.97	3.00				
			70	80	90	100	110	120	130	10.00 ~ 15.99	15.97	4.00					
			70	80	90	100	110	120	130	13.00 ~ 19.99	19.97	5.00					
			70	80	90	100	110	120	130	18.00 ~ 24.99	24.97	6.00					
			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) (E) (G): P·K>D-0.05...l=0 刃先形状 (D) (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 - L - P - W - R(Rのみ)
 RX-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 型式 - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R - (BC·HC...etc.)
 RX-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 ≤ Bmax 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 ≤ Bmax 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 PRC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。
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	廻り止め 90°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+0.03 → 0 T+0.01 → -0.02 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
シャック部	SKK	シャック部フラット面加工(1面) D ₀ -1.0 _{0.01} ① KC・WKC・KFC併用不可	
	NDC	導入部 無し l ≥ 3 → l = 0	
	1F		① LKC併用不可 ② (E)形状の寸法指定不可
	2F	① LKC併用不可 ② PRC・PCC併用不可 ③ KC・WKC・KFC・SKC併用不可	① LKC併用不可
	3F	① LKC併用不可 ② PRC・PCC併用不可 ③ KC・WKC・KFC・SKC併用不可	① LKC併用不可
	4F	① LKC併用不可 ② PRC・PCC併用不可 ③ KC・WKC・KFC・SKC併用不可	① LKC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併用不可 ⑤ KC・WKC・KFC・SKC併用不可 ⑥ PKC併用不可	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併用不可 ⑤ KC・WKC・KFC・SKC併用不可 ⑥ PKC併用不可
刃先シャワー角	6F	① LKC併用不可 ② PRC・PCC併用不可 ③ KC・WKC・KFC・SKC併用不可	① LKC併用不可
	7F	① LKC併用不可 ② PRC・PCC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