

小径ショルダーパンチ

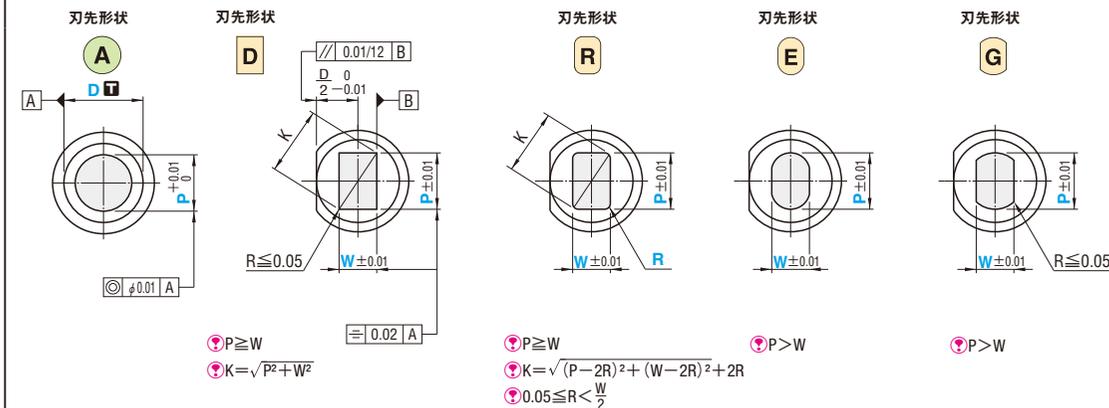
-RXコーティング(AI-Cr系コーティング+窒化処理)・HXコーティング(TiCNコーティング+窒化処理)-



HXコーティング
RXコーティング

☑ P.1726
☑ P.1727

RoHS 10	シャック径 D ₀ 公差	材質 硬度	型式		刃先形状	刃先長さ	刃先形状は下記A D R E Gより選択															
			Type	Type																		
-RXコーティング-	D _{m5}	SKH51相当 61~64HRC	RX-SH	HX-SH	A D R E G	S L R E G	<p>max35 (min3) $D_{-0.01}^{-0.03}$</p> <p>R_2 R_1 $B_{+0.3}^0$ $L_{+0.3}^0$</p> <table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>R1 (A) D R E G</th> <th>R2</th> </tr> <tr> <td>1.6</td> <td>-</td> <td>≤0.2</td> </tr> <tr> <td>2.0</td> <td>2~3</td> <td>≤0.2</td> </tr> <tr> <td>2.5</td> <td>≤16</td> <td>≤0.5</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>-</td> <td>≤0.5</td> </tr> </table> <p>①刃先先端エッジ部に微小Rが付きます。 ②コーティングの刃先端面の研磨はコーティング前に行なっております。</p>	D	R1 (A) D R E G	R2	1.6	-	≤0.2	2.0	2~3	≤0.2	2.5	≤16	≤0.5	3	-	≤0.5
		D	R1 (A) D R E G	R2																		
		1.6	-	≤0.2																		
	2.0	2~3	≤0.2																			
	2.5	≤16	≤0.5																			
	3	-	≤0.5																			
粉末ハイス鋼 64~67HRC	RX-PH	HX-PH																				
SKH51相当 61~64HRC	ツバ厚5mm RX-SHLT	ツバ厚5mm HX-SHLT																				
粉末ハイス鋼 64~67HRC	ツバ厚5mm RX-PHLT	ツバ厚5mm HX-PHLT																				
-HXコーティング-	D ^{+0.005} ₀	SKH51相当 61~64HRC	ARX-SH	AHX-SH	A D R E G	S L R E G	<p>max35 (min3) $D_{-0.01}^{-0.03}$</p> <p>R_2 R_1 $B_{+0.3}^0$ $L_{+0.3}^0$</p> <table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>R1 (A) D R E G</th> <th>R2</th> </tr> <tr> <td>1.6</td> <td>-</td> <td>≤0.2</td> </tr> <tr> <td>2.0</td> <td>2~3</td> <td>≤0.2</td> </tr> <tr> <td>2.5</td> <td>≤16</td> <td>≤0.5</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>-</td> <td>≤0.5</td> </tr> </table> <p>①刃先先端エッジ部に微小Rが付きます。 ②コーティングの刃先端面の研磨はコーティング前に行なっております。</p>	D	R1 (A) D R E G	R2	1.6	-	≤0.2	2.0	2~3	≤0.2	2.5	≤16	≤0.5	3	-	≤0.5
		D	R1 (A) D R E G	R2																		
		1.6	-	≤0.2																		
	2.0	2~3	≤0.2																			
	2.5	≤16	≤0.5																			
	3	-	≤0.5																			
粉末ハイス鋼 64~67HRC	ARX-PH	AHX-PH																				
SKH51相当 61~64HRC	ツバ厚5mm ARX-SHLT	ツバ厚5mm AHX-SHLT																				
粉末ハイス鋼 64~67HRC	ツバ厚5mm ARX-PHLT	ツバ厚5mm AHX-PHLT																				



型式	Type	刃先形状	刃先長さ	D	指定0.01mm単位 (ラップ仕上げ0.001mm単位)				0.01mm	H	T
					A D R E G						
(D _{m5}) (D ^{+0.005} ₀) RXコーティング RX-SH ARX-SH RX-PH ARX-PH HXコーティング HX-SH AHX-SH HX-PH AHX-PH	A	S	1.6	(20) (25) 30 35 40 50 60	1.00~1.59	6	-	-	0.05	2.6	W/2未満のみ
			2.0	(20) (25) 30 35 40 50 60	1.00~1.99	8	1.97	1.00	4	3.0	
			2.5	(20) (25) 30 35 40 50 60	1.00~2.49	8	2.47	1.00	6	3.5	
			3	40 50 60 70 80 (☑ P.73・77)	-	2.97	1.00	8	5	5	
			1.6	30 35 40 50 60	1.00~1.59	8	-	-	-	2.6	
			2.0	30 35 40 50 60	1.00~1.99	10	1.97	1.00	6	3.0	
	D	L	1.6	30 35 40 50 60	1.00~1.59	8	-	-	0.05	2.6	W/2未満のみ
			2.0	30 35 40 50 60	1.00~1.99	10	1.97	1.00	6	3.0	
			2.5	30 35 40 50 60	1.00~2.49	13	2.47	1.00	8	3.5	
			3	50 60 70 80 (☑ P.73・77)	-	2.97	1.00	8	5	5	
			1.6	30 35 40 50 60	1.00~1.59	8	-	-	-	2.6	
			2.0	30 35 40 50 60	1.00~1.99	10	1.97	1.00	6	3.0	
(D _{m5}) (D ^{+0.005} ₀) RXコーティング RX-SHLT ARX-SHLT RX-PHLT ARX-PHLT HXコーティング HX-SHLT AHX-SHLT HX-PHLT AHX-PHLT	A	S	1.6	(20) (25) 30 35 40 50 60	1.00~1.59	6	-	-	0.05	2.6	W/2未満のみ
			2.0	(20) (25) 30 35 40 50 60	1.00~1.99	8	1.97	1.00	4	3.0	
			2.5	(20) (25) 30 35 40 50 60	1.00~2.49	8	2.47	1.00	6	3.5	
			1.6	30 35 40 50 60	1.00~1.59	8	-	-	-	2.6	
			2.0	30 35 40 50 60	1.00~1.99	10	1.97	1.00	6	3.0	
			2.5	30 35 40 50 60	1.00~2.49	13	2.47	1.00	8	3.5	

① A: $P > D - 0.03 \dots \ell = 0$ 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: $P \cdot K > D - 0.05 \dots \ell = 0$ 刃先形状 D R E G で $P \cdot K > D - 0.05$ の場合、 $D_{-0.01}^{-0.03}$ (導入部) はつきません。
③ L (20) (25) $\dots B = 4$ 全長が (20) (25) の場合、刃先長さは一律4mmになります。

Order 注文例 **型式** - **L** - **P** - **W** - **R (Rのみ)**
RX-PHDL 2.0 - 40 - P1.240 - W0.830



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



型式 - L(LC-LCT-LMT) - P - W - R - (BC·HC·TC...etc.)
 RX-PHDL 2.0 - LC42 - P1.24 - W0.83 - HC2.8

追加加工	記号	刃先形状										
		A	D R E G									
刃先	BC	刃先長さ変更 $2 \leq BC < B$ 指定0.1mm単位										
	PRC	刃先側端面R加工 $0.1 \leq PRC \leq 1$ 指定0.1mm単位 ① $PRC \leq (P-0.2)/2$ ② PCC・GC併用不可										
	PCC	刃先側端面C面取り加工 $0.1 \leq PCC \leq 1$ 指定0.1mm単位 ① $PCC \leq (P-0.2)/2$ ② PCC・GC併用不可										
	GC	$20^\circ \leq GC < 90^\circ$ 指定1°単位 刃先長さ $B \geq f+2$ $f = P/2 \times \tan(90^\circ - GC^\circ)$ 三角関数の真数表 ☑ P.1771 ①先端・エッジに丸みがつきます。 ② $P < 1.0$ 適用不可 ③ LKC-LCT-LMT-PRC-PCC 併用不可 ④ RXコーティングは適用不可										
	LC	全長変更 次の範囲で変更可。 指定0.1mm単位 <table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>S</th> <th>L</th> </tr> <tr> <td>1.6~2.5</td> <td>$20 < LC < 60$</td> <td>$30 < LC < 60$</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>$36 < LC < 80$</td> <td>$50 < LC < 80$</td> </tr> </table> ① LC25以下の場合、刃先長さBは一律4mm (LKC併用の場合0.01mm単位指定可)	D	S	L	1.6~2.5	$20 < LC < 60$	$30 < LC < 60$	3	$36 < LC < 80$	$50 < LC < 80$	
	D	S	L									
1.6~2.5	$20 < LC < 60$	$30 < LC < 60$										
3	$36 < LC < 80$	$50 < LC < 80$										
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(☑)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可) TKC 全長公差変更 $T_{+0.3}^{+0.02} \Rightarrow 0$ LC 全長公差変更 $L_{+0.3}^{+0.02} \Rightarrow 0$											
全長	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(☑)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可) TKM 全長公差変更 $T_{+0.3}^{+0.02} \Rightarrow -0.02$ LC 全長公差変更 $L_{+0.3}^{+0.02} \Rightarrow 0$										
	LKC	全長公差変更 $L_{+0.3}^{+0.05} \Rightarrow 0$	(LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)									
	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(☑)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可) TKC 全長公差変更 $T_{+0.3}^{+0.02} \Rightarrow 0$ LC 全長公差変更 $L_{+0.3}^{+0.02} \Rightarrow 0$										
	LKC	全長公差変更 $L_{+0.3}^{+0.05} \Rightarrow 0$	(LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)									

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 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
	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
	HC	ツバ径変更 $D \leq HC < H$ 指定0.1mm単位	
	TC	ツバ厚変更 $2 \leq TC < T$ 指定0.1mm単位 (TKC・TKM・LCT・LMT併用の場合0.01mm単位指定可) ①全長Lは(T-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 $T_{+0.3}^{+0.02} \Rightarrow +0.02$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
	TKM	ツバ厚公差 変更 $T_{+0.3}^{+0.02} \Rightarrow -0.02$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
	TCC	ツバ部C面加工(C0.5) パンチ頭部の強度UPになります。 [指定方法] TCC 0.5 ☑ H<2.6適用不可	
	シャック部	SKK	シャック部フラット面 加工(1面) $D_3 W \leq D - 1.2$ (加工幅0.5) $D_{+0.05}^{+0.01}$ ① D3のみ適用 ② KC-WKC-KFC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
- 取付部
- 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
- TiCN (H-)
- TiCN+WPC[®] (HW-)
- TiCN+窒化 (HX-)
- Al-Cr+WPC[®] (RW-)
- Al-Cr+窒化 (RX-)
- 表面処理
- ディコート[®] (T-)
- DLC (N-)
- DLC+WPC[®] (NW-)
- WPC[®] (W-)
- ラップ (L-)