



詳細 P.63



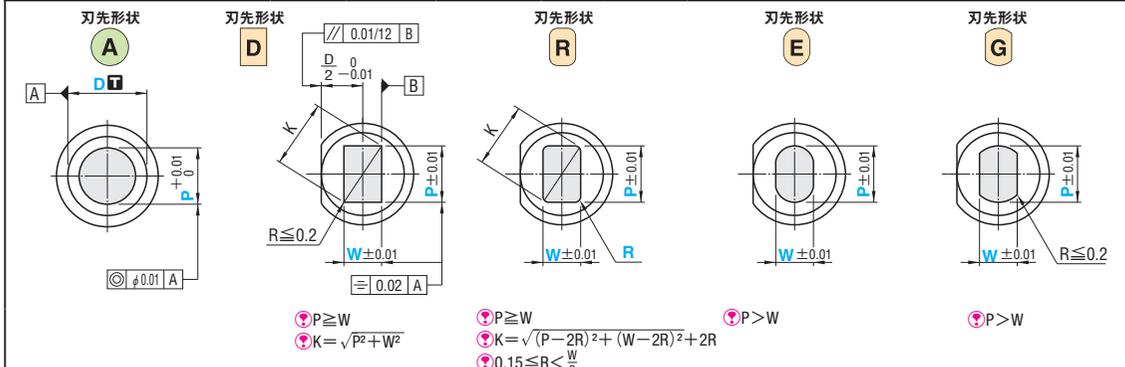
厚板打抜き用パンチ
RWコーティング

P.1721
P.1726

シャク径公差	材質 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	B 刃先長さ	
D _{m5}	SKH51相当 61~64HRC 表面3100HV	RW-AP	A	S	
	粉末H鋼 64~67HRC 表面3100HV	RW-APH	D		
D ^{+0.005} ₀	SKH51相当 61~64HRC 表面3100HV	ARW-AP	R	L	
	粉末H鋼 64~67HRC 表面3100HV	ARW-APH	E		

シャク径公差Dはm5^{+0.005}₀選択

刃先先端エッジ部に微小Rがつかます。



型式	Type	刃先形状	刃先長さ	D	指定0.01mm単位			B	H				
					L								
(D _{m5}) RW-AP RW-APH	A D R E G	S	5	50 60 70 80 90 100	2.00~	4.99	4.97	1.20	8	10			
			6	50 60 70 80 90 100	2.00~	5.99	5.97	1.50	11				
			8	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130	3.00~	7.99	7.97	2.00	13				
			10	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130	3.00~	9.99	9.97	2.50	15				
			13	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130	6.00~	12.99	12.97	3.00	18				
			16	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130	10.00~	15.99	15.97	4.00	21				
			20	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130	13.00~	19.99	19.97	5.00	25				
			25	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130	18.00~	24.99	24.97	6.00	30				
			(D ^{+0.005} ₀) ARW-AP ARW-APH	A D R E G	L	5	60 70 80 90 100	2.00~	4.99	4.97	1.20	13	10
						6	60 70 80 90 100	2.00~	5.99	5.97	1.50	11	
						8	60 70 80 90 100 110 120 130	3.00~	7.99	7.97	2.00	13	
						10	60 70 80 90 100 110 120 130	3.00~	9.99	9.97	2.50	15	
						13	60 70 80 90 100 110 120 130	6.00~	12.99	12.97	3.00	18	
						16	70 80 90 100 110 120 130	10.00~	15.99	15.97	4.00	21	
						20	70 80 90 100 110 120 130	13.00~	19.99	19.97	5.00	25	
25	70 80 90 100 110 120 130	18.00~				24.99	24.97	6.00	30				

① A : P>D-0.03... ℓ=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·K>D-0.05... ℓ=0 刃先形状D R E GでP·K>D-0.05の場合、D^{-0.01}_{-0.03}(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(のみのみ)

RW-APAS 20 - 80 - P15.00

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·KC...etc.)

RW-APAS 20 - 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 ≥ P _{min} /2 D5-6はPC ≥ 1.50 指定0.01mm単位	刃先寸法変更 PC ≥ P _{min} /2 WC ≥ P _{min} /2 D5-6はPC ≥ 1.00 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	刃先側端面R加工 0.1 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位 PRC ≤ (P-0.2)/2 PCC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 PCC ≤ (P-0.2)/2 研磨仕上げとなります PRC併用不可	刃先側端面C面取り加工 刃先形状Rのみ適用 0.1 / 0.3 / 0.5より選択 PCC ≤ (W-0.4)/2 放電仕上げとなります LKZ併用不可
	LC	全長変更 35+B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 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 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	LKC	全長公差 変 更 L ₀ +0.3 / 0 → +0.05 / 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
	1F		LKC併用不可 LKC形状の寸法指定不可
	2F		LKC併用不可 PRC・PCC併用不可 KC・WKC・KFC・SKC併用不可
	3F		LKC併用不可 PRC・PCC併用不可 KC・WKC・KFC・SKC併用不可
	4F		LKC併用不可 PRC・PCC併用不可 KC・WKC・KFC・SKC併用不可
ツバ部	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
	6F		LKC併用不可 PRC・PCC併用不可 KC・WKC・KFC・SKC併用不可
	7F		LKC併用不可 PRC・PCC併用不可 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	廻り止め位置変更 指定1'単位
	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
シャク部	SKC	シャク部フラット面加工(1面) D R E G D5-6 P ≤ D-1.2 W ≤ D-1.2 (加工幅0.5) D8~ P ≤ D-2.2 W ≤ D-2.2 (加工幅1) KC・WKC・KFC併用不可 リテーナセット納入品適用不可	
	UC	ウレタンストリップ(USN)取付加工 Code U L 対応するUSN UC40 37 L ≥ 80 USN40 UC50 47 L ≥ 90 USN50 P·Kmax=D-1.1 詳細 P.61 L ≥ 80、L ≥ 90に適用 D10 ~ 25に適用	
導入部	NDC	導入部無し ℓ ≥ 3 ⇒ ℓ = 0 リテーナセット納入品適用不可	
	5F	全長公差 ±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・SKC併用不可 PKC併用不可	全長公差 ±0.3 球面加工ではありません LKC併用不可 PRC・PCC併用不可 PKC併用不可

刃先シャク角加工の詳細はプレス金型用標準部品2017カタログP.62