

# 厚板打抜き用2段パンチ

-RWコーティング(AI-Cr系コーティング+WPC®処理)-



詳細 P.63

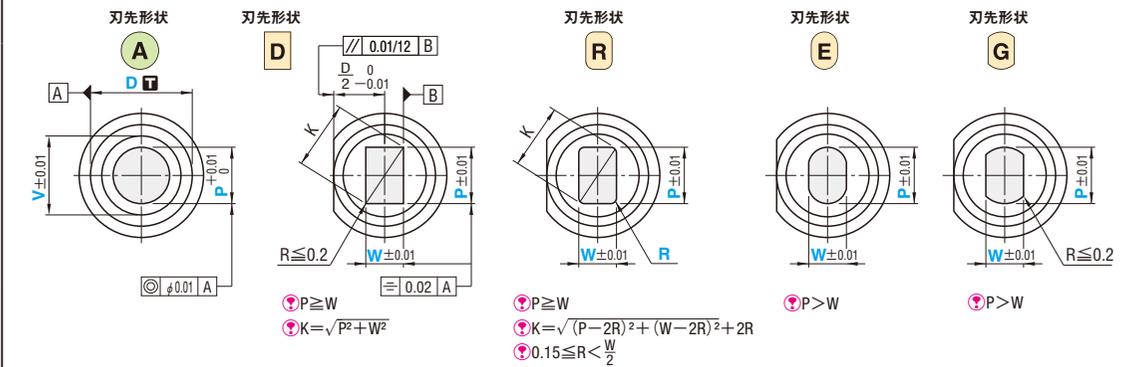


厚板打抜き用パンチ  
RWコーティング

P.1721  
P.1727

シャック径D 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	
D <sub>m5</sub>	SKH51相当 61~64HRC 表面3100HV	RW-APTW	A	<p>刃先先端エッジ部に微小Rがつきます。</p>
	粉末ハイネックス 64~67HRC 表面3100HV	RW-APHTW	D	
D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub>	SKH51相当 61~64HRC 表面3100HV	ARW-APTW	E	
	粉末ハイネックス 64~67HRC 表面3100HV	ARW-APHTW	G	

シャック径公差Dはm5<sup>+0.005</sup><sub>0</sub>選択



型式	Type	刃先形状	D	L	指定0.01mm単位		対角線 Kmax	指定0.1mm単位		V	指定0.1mm単位		H								
					P	B		P-W	R		B	F									
(D <sub>m5</sub> ) RW-APTW RW-APHTW	A	5	50・60・70・80	4.96	1.50~1.99	2.0~20.0	4.96	1.00~1.49	2.0~8.0	B+f+2<F≤Fmax & A:F≤-35 D R E G :F≤L-40	V	2.00~3.99	2.0~35.0	10							
					4.00~4.98	2.0~40.0		2.00~3.49	2.0~19.0												
		6	50・60・70・80	5.96	1.50~1.99	2.0~20.0	5.96	1.00~1.49	2.0~8.0			D>V>P+0.01	Fmax	L	2.00~3.99	2.0~35.0	11				
					4.00~5.98	2.0~40.0		2.00~3.49	2.0~19.0												
		8	50・60・70・80・90・100	7.96	1.50~1.99	2.0~20.0	7.96	1.00~1.49	2.0~8.0						D R E G D>V>(P,K) +0.03	20	35	2.00~3.99	2.0~45.0	13	
					4.00~5.99	2.0~40.0		2.00~3.49	2.0~19.0												
	D	10	50・60・70・80・90・100	9.96	1.50~1.99	2.0~20.0	9.96	1.25~1.49	2.0~8.0	fは右ページR部 長さ(Y)の求め 方(参考値)を確 認してください。	45							60	2.00~3.99	2.0~35.0	15
					4.00~5.99	2.0~45.0		2.00~3.49	2.0~19.0												
		13	50・60・70・80・90・100	12.96	1.50~1.99	2.0~20.0	12.96	1.50~1.99	2.0~8.0			0.15 W未満のみ	49	59					2.00~3.99	2.0~40.0	18
					4.00~5.99	2.0~45.0		2.00~3.49	2.0~19.0												
		16	50・60・70・80・90・100	15.96	5.00~5.99	2.0~45.0	15.96	2.00~3.49	2.0~19.0						D>V>(P,K) +0.03	59	69		6.00~15.98	2.0~60.0	21
					6.00~7.98	2.0~60.0		3.50~4.99	2.0~25.0												
20	50・60・70・80・90・100	19.96	6.50~19.98	2.0~60.0	19.96	2.50~3.49	2.0~19.0	D R E G D>V>(P,K) +0.03	69	79	6.50~19.98							2.0~60.0	25		
			6.00~9.98	2.0~60.0		3.50~4.99	2.0~25.0														
25	50・60・70・80・90・100	24.96	9.00~24.98	2.0~60.0	24.96	3.00~3.49	2.0~19.0				D R E G D>V>(P,K) +0.03	79	89	9.00~24.98				2.0~60.0	30		
			9.00~24.98	2.0~60.0		3.50~4.99	2.0~25.0														

V>D-0.03...l=0 V>D-0.03の場合、D<sup>-0.01</sup><sub>-0.03</sub>(導入部)はつきません。

Order 注文例	型式	L	P	W	B	V	F	R(円のみ)
	RW-APTWR 16	80	P10.50	W7.34	B25	V14.00	F35	R0.5

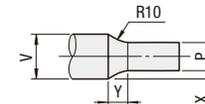
Delivery 出荷日 **MISUMI-VONA**にてお見積りください。  
(http://ec.misumi.jp)

Alterations 追加加工 型式 - L(LC) - P - W - B - V - F - R(円のみ) - (KC-WKC...etc.)  
RW-APTWA 10 - LC72 - P4.80 - B10 - V6.80 - F25 - SKC

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
刃先	PRC	刃先側端面R加工 0.1≤PRC≤1 指定0.1mm単位 PCC≤(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 PCC併用不可	—
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
	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
全長	LC	全長変更 35+F≤LC<L 指定0.1mm単位	全長変更 40+F≤LC<L 指定0.1mm単位
	LKC	全長公差 変更 L <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> ⇨ <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub> (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	—
シャンク部	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) ・D5・6 V≤D-1.2 (加工幅0.5) ・D8~ V≤D-2.2 (加工幅1) KC・WKC・KFC併用不可 (KC加工時) リテーナセット納入品適用不可	—
	NDC	導入部 無し l ≥ 3 ⇒ l = 0 リテーナセット納入品適用不可	—

■R部長さ(Y)の求め方(参考値)

パンチR部長さ(Y)  
X=(V-P)/2よりYを求めます。  
Y=√X(20-X)……R10のとき  
Y=√X(2R-X)……R10以外のとき



例) APTWA13-80-P6.80-B20-V10.00-F40のとき  
のYを求めます。  
X=(V-P)/2=(10-6.8)/2  
=1.6  
Y=√1.6(20-1.6)≒5.426

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-)

ディコート(T-)

DLC(N-)

DLC+WPC®(NW-)

WPC®(W-)

ラップ(L-)