

厚板打抜き用2段パンチ

-RXコーティング(AI-Cr系コーティング+窒化処理)-



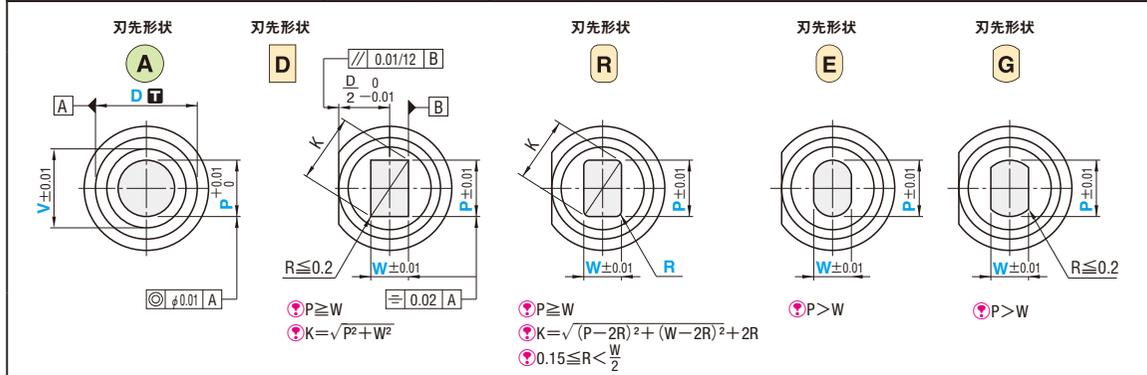
詳細 P.63



厚板打抜き用パンチ
RXコーティング

P.1721
P.1727

シャング径 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	
Dm5	SKH51相当 61~64HRC 表面3100HV	RX-APTW	(A)	<p>刃先先端エッジ部に微小Rがつきます。</p>
	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3100HV	RX-APHTW	(D)	
D ^{+0.005} ₀	SKH51相当 61~64HRC 表面3100HV	ARX-APTW	(R)	
	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3100HV	ARX-APHTW	(E)	
シャング径公差Dはm5・ ^{+0.005} ₀ 選択				



型式	Type	刃先形状	D	L	指定0.01mm単位		指定0.1mm単位		V	F	H	
					A	B	D R E G	R				D R E G
(Dm5) RX-APTW RX-APHTW	A	D	5	50・60・70・80	1.50~1.999	2.0~20.0	4.96	1.50~1.99	2.0~8.0	B+f+2<F≤Fmax & A:F≤-35 D R E G :F≤L-40 V Fmax 1.030~1.999 20 2.000~3.999 35 4.000~5.999 45 6.000~ 60	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。	10
					2.00~3.999	2.0~35.0		1.50~1.99	2.0~13.0			
					4.00~4.98	2.0~40.0		2.00~3.49	2.0~19.0			
					4.00~4.98	2.0~40.0		3.50~4.96	2.0~25.0			
					1.50~1.999	2.0~20.0		1.00~1.49	2.0~8.0			
					2.00~3.999	2.0~35.0		1.50~1.99	2.0~13.0			
	E	8	50・60・70・80・90・100	4.00~4.98	2.0~40.0	7.96	2.00~3.49	2.0~19.0				
				4.00~5.98	2.0~40.0		3.50~4.99	2.0~25.0				
				4.00~5.98	2.0~40.0		5.00~5.96	2.0~30.0				
				1.50~1.999	2.0~20.0		1.00~1.49	2.0~8.0				
				2.00~3.999	2.0~35.0		1.50~1.99	2.0~13.0				
				4.00~5.999	2.0~45.0		2.00~3.49	2.0~19.0				
(D ^{+0.005}) ARX-APTW ARX-APHTW	A	10	50・60・70・80・90・100	6.00~7.98	2.0~60.0	9.96	3.50~4.99	2.0~25.0				
				6.00~7.98	2.0~60.0		5.00~7.96	2.0~30.0				
				6.00~9.98	2.0~60.0		5.00~7.96	2.0~30.0				
				1.50~1.999	2.0~20.0		1.25~1.49	2.0~8.0				
				2.00~3.999	2.0~35.0		1.50~1.99	2.0~13.0				
				4.00~5.999	2.0~45.0		2.00~3.49	2.0~19.0				
	E	13	50・60・70・80・90・100	6.00~9.98	2.0~60.0		12.96	3.50~4.99	2.0~25.0			
				6.00~9.98	2.0~60.0			5.00~9.96	2.0~30.0			
				3.00~3.999	2.0~35.0			1.50~1.99	2.0~13.0			
				4.00~5.999	2.0~45.0			2.00~3.49	2.0~19.0			
				6.00~12.98	2.0~60.0			3.50~4.99	2.0~25.0			
				6.00~12.98	2.0~60.0			5.00~12.96	2.0~30.0			
E	16	50・60・70・80・90・100	5.00~5.999	2.0~45.0	15.96	2.00~3.49	2.0~19.0					
			6.00~15.98	2.0~60.0		3.50~4.99	2.0~25.0					
			6.00~15.98	2.0~60.0		5.00~15.96	2.0~30.0					
			6.50~19.98	2.0~60.0		2.50~3.49	2.0~19.0					
			6.50~19.98	2.0~60.0		3.50~4.99	2.0~25.0					
			6.50~19.98	2.0~60.0		5.00~19.96	2.0~30.0					
E	20	50・60・70・80・90・100	9.00~24.98	2.0~60.0	19.96	3.00~3.49	2.0~19.0					
			9.00~24.98	2.0~60.0		3.50~4.99	2.0~25.0					
			9.00~24.98	2.0~60.0		5.00~24.96	2.0~30.0					
			9.00~24.98	2.0~60.0		3.00~3.49	2.0~19.0					
			9.00~24.98	2.0~60.0		3.50~4.99	2.0~25.0					
			9.00~24.98	2.0~60.0		5.00~24.96	2.0~30.0					

V>D-0.03...ℓ=0 V>D-0.03の場合、D^{-0.01}_{-0.03}(導入部)はつきません。

Order 注文例	型式	L	P	W	B	V	F	R(ℓのみ)
	RX-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)

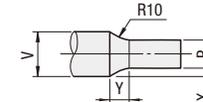
Alterations 追加加工 型式 - L(LC) - P - W - B - V - F - R(ℓのみ) - (KC・WKC...etc.)
RX-APTWA 10 - LC72 - P4.80 - B10 - V6.80 - F25 - SKC

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 ⊗PCC併用不可	
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 ^{+0.3} ₀ → ^{+0.05} 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 ⊗リテーナセット納入 品適用不可
シャング部	SKC	シャング部フラット面加工(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 ⊗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。

$$X = (V - P) / 2 = (10 - 6.8) / 2 = 1.6$$

$$Y = \sqrt{1.6(20 - 1.6)} \approx 5.426$$



注文例

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