

キー溝付パンチ

-RWコーティング(AI-Cr系コーティング+WPC®処理)-



RWコーティング

☎ P.1727

RoHS10

シャング径 D	公差	材質 H	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	
D _{ms}		SKH51相当 61~64HRC 表面3100HV	RW-SHK	A	S	<p>刃先形状は下記(A) D R E Gより選択</p> <p>①刃先先端エッジ部に微小Rがつきます。</p>
					RW-PK	
D ^{+0.005} ₀		粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3100HV	ARW-SHK	E	L	
					ARW-PK	

シャング径公差Dはm5^{+0.005}₀選択

刃先形状: A, D, R, E, G

刃先形状 B: S, D, L, X

刃先長さ (B): X>L>S

①刃先先端エッジ部に微小Rがつきます。

型式	Type	刃先形状	刃先長さ	D	指定0.01mm単位					0.1mm単位	T	B	U キー溝深さ				
					L												
					min. P max.	P・Kmax.	P・Wmin.	R	R								
(D _{ms}) RW-SHK RW-PK	A	S	3	40	50	60	70	80	1.00~2.99	-	-	0.15 W 2未満 Rのみ	T>5.0 ※	8	0.5		
			4	40	50	60	70	80	1.00~3.99	3.97	1.00						
			5	40	50	60	70	80	2.00~4.99	4.97	1.20						
			6	40	50	60	70	80	2.00~5.99	5.97	1.50						
			8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~7.99					7.97	2.00
			10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~9.99					9.97	2.50
			13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00~12.99					12.97	3.00
			16	(40)	50	60	70	80	90	100	10.00~15.99					15.97	4.00
	D	L	3	50	60	70	80	1.00~2.99	-	-							
			4	50	60	70	80	1.00~3.99	3.97	2.00							
			5	50	60	70	80	2.00~4.99	4.97	2.00							
			6	50	60	70	80	2.00~5.99	5.97	2.00							
			8	50	60	70	80	90	100	3.00~7.99	7.97					2.50	
			10	50	60	70	80	90	100	3.00~9.99	9.97					2.50	
			13	50	60	70	80	90	100	6.00~12.99	12.97					3.00	
			16	50	60	70	80	90	100	10.00~15.99	15.97					4.00	
E	X	3	50	60	70	80	1.20~2.99	-	-								
		4	50	60	70	80	1.20~3.99	3.97	2.00								
		5	60	70	80	2.00~4.99	4.97	3.50									
		6	60	70	80	2.00~5.99	5.97	3.50									
		8	60	70	80	90	100	3.00~7.99	7.97	5.00							
		10	60	70	80	90	100	3.00~9.99	9.97	5.00							
		13	60	70	80	90	100	6.00~12.99	12.97	5.00							
		16	70	80	90	100	10.00~15.99	-	-								

※キー溝不要の場合は、T寸法は全長と同じ寸法でご指定ください。
 ●L(40)→B=8 全長が(40)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) - T
 ARW-SHKDL 13 - 80 - P10.50 - W7.34 - T20.1

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-LCT) - P(PC) - W(WC) - R - T - (BC-KC-LKC...etc.)
 RW-SHKEL 16 - LC68 - P12.00 - W6.00 - T20.5 - LKC

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} ≥ 1.00 指定0.01mm単位	刃先寸法変更 PC ≥ P _{min} ≥ 1.00 指定0.01mm単位 ●刃先X適用不可																					
		<table border="1"> <tr><th>P(PC)</th><th>Bmax</th></tr> <tr><td>1.000~1.999</td><td>20</td></tr> <tr><td>2.000~3.999</td><td>35</td></tr> <tr><td>4.000~5.999</td><td>45</td></tr> <tr><td>6.000~</td><td>60</td></tr> </table>	P(PC)	Bmax	1.000~1.999	20	2.000~3.999	35	4.000~5.999	45	6.000~	60	<table border="1"> <tr><th>P(PC)-W(WC)</th><th>Bmax</th></tr> <tr><td>1.00~1.49</td><td>8</td></tr> <tr><td>1.50~1.99</td><td>13</td></tr> <tr><td>2.00~3.49</td><td>19</td></tr> <tr><td>3.50~4.99</td><td>25</td></tr> <tr><td>5.00~</td><td>30</td></tr> </table>	P(PC)-W(WC)	Bmax	1.00~1.49	8	1.50~1.99	13	2.00~3.49	19	3.50~4.99	25	5.00~
	P(PC)	Bmax																						
	1.000~1.999	20																						
	2.000~3.999	35																						
	4.000~5.999	45																						
6.000~	60																							
P(PC)-W(WC)	Bmax																							
1.00~1.49	8																							
1.50~1.99	13																							
2.00~3.49	19																							
3.50~4.99	25																							
5.00~	30																							
BC	刃先長さ変更 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定0.1mm単位 ●全長Lは刃先長さBC+25mm以上必要です。	刃先長さ変更 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定0.1mm単位 ●全長Lは刃先長さBC+30mm以上必要です。																						
	刃先側端面R加工 0.1 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位 ●PRC ≤ (P-0.2)/2 ●PC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 ●PC併用不可																							
全長	LC	全長変更 25+B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 ●全長-刃先長さが25mm以下の場合、刃先長さは全長-25mmになります。 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可)	全長変更 30+B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 ●全長-刃先長さが30mm以下の場合、刃先長さは全長-30mmになります。																					
	LCT	T寸法公差・全長変更を一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。 TKC T寸法公差変更 T ₀ ^{+0.05} → -0.02	全長公差変更 L ₀ ^{+0.3} → +0.1																					
	LKC	全長公差変更 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	L ₀ ^{+0.3} → +0.05																					

■キー溝付パンチ用固定キー ☎ P.363



追加加工	記号	刃先形状																																										
		(A)	D R E G																																									
刃先シャワー角	1F		●LKC-LKZ-LCT併用不可 ●E形状の0寸法指定不可																																									
	2F	●LKC-LKZ-LCT併用不可 ●PRC-PCC-GC併用不可 ●SKC併用不可	●LKC-LKZ-LCT併用不可																																									
	3F	●LKC-LKZ-LCT併用不可 ●PRC-PCC-GC併用不可 ●SKC併用不可	●LKC-LKZ-LCT併用不可																																									
	4F	●LKC-LKZ-LCT併用不可 ●PRC-PCC-GC併用不可 ●SKC併用不可	●LKC-LKZ-LCT併用不可																																									
	5F	●全長公差±0.3 ●球面加工ではありません。 ●LKC-LKZ-LCT併用不可 ●PRC-PCC-GC併用不可 ●SKC併用不可	●全長公差±0.3 ●球面加工ではありません。 ●LKC-LKZ-LCT併用不可																																									
	6F	●LKC-LKZ-LCT併用不可 ●PRC-PCC-GC併用不可 ●SKC併用不可	●LKC-LKZ-LCT併用不可																																									
	7F	●LKC-LKZ-LCT併用不可 ●PRC-PCC-GC併用不可 ●SKC併用不可																																										
その他	KC		90° 0° 180° 270° 廻り止め位置変更 指定1°単位																																									
	NKC		廻り止め無し																																									
	KD		90° 0° 180° 270° キー溝位置変更 指定1°単位																																									
	WKD	●キー溝平行加工(2面)	●キー溝平行加工(2面) KD併用可																																									
	UK	キー溝深さ変更 ●D3適用不可	<table border="1"> <tr><th>D</th><th>UK</th></tr> <tr><td>4~5</td><td>0.7</td></tr> <tr><td>6</td><td>1.2</td></tr> <tr><td>8~16</td><td>1.7</td></tr> </table>	D	UK	4~5	0.7	6	1.2	8~16	1.7																																	
	D	UK																																										
4~5	0.7																																											
6	1.2																																											
8~16	1.7																																											
TKC	T寸法公差変更	T ₀ ^{+0.05} → -0.02																																										
SKC	シャング部フラット面加工(1面) ●D4~6 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) ●D3適用不可 ●KC-KD-WKD併用不可	<table border="1"> <tr><th>D</th><th>0.5</th><th>0.01</th></tr> <tr><td>2</td><td>0.5</td><td>0.01</td></tr> <tr><td>3</td><td>0.5</td><td>0.01</td></tr> <tr><td>4</td><td>0.5</td><td>0.01</td></tr> <tr><td>5</td><td>0.5</td><td>0.01</td></tr> <tr><td>6</td><td>0.5</td><td>0.01</td></tr> <tr><td>8</td><td>1.0</td><td>0.01</td></tr> <tr><td>10</td><td>1.0</td><td>0.01</td></tr> <tr><td>12</td><td>1.0</td><td>0.01</td></tr> <tr><td>15</td><td>1.0</td><td>0.01</td></tr> <tr><td>20</td><td>1.0</td><td>0.01</td></tr> <tr><td>25</td><td>1.0</td><td>0.01</td></tr> <tr><td>30</td><td>1.0</td><td>0.01</td></tr> <tr><td>40</td><td>1.0</td><td>0.01</td></tr> </table>	D	0.5	0.01	2	0.5	0.01	3	0.5	0.01	4	0.5	0.01	5	0.5	0.01	6	0.5	0.01	8	1.0	0.01	10	1.0	0.01	12	1.0	0.01	15	1.0	0.01	20	1.0	0.01	25	1.0	0.01	30	1.0	0.01	40	1.0	0.01
D	0.5	0.01																																										
2	0.5	0.01																																										
3	0.5	0.01																																										
4	0.5	0.01																																										
5	0.5	0.01																																										
6	0.5	0.01																																										
8	1.0	0.01																																										
10	1.0	0.01																																										
12	1.0	0.01																																										
15	1.0	0.01																																										
20	1.0	0.01																																										
25	1.0	0.01																																										
30	1.0	0.01																																										
40	1.0	0.01																																										