

# 肩型凸模

-DLC涂覆处理-



Type	M材质 H硬度	Catalog No.		Shape 刃口形状	B 刃口长度	刃口形状按下图 刃口形状 A~G选择
		Type	Type			
 -WPC®处理- 杆径公差D <sub>m5</sub> 可选择m5+0.005 0	相当于SKH51 61~64HRC 表面3000HV以上 粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV以上 相当于SKH51 61~64HRC 表面3000HV以上 粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV以上	N-SH	AN-SH	A	 刃口长度(B) X>L>S 刃口端面在涂覆之前进行研磨。 基底WPC®的刃口前端边缘部带有微小R。	
		N-PH	AN-PH	D		
		NW-SH	ANW-SH	E		
		NW-PH	ANW-PH	G		

Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	D	指定单位0.01mm										B	H		
				A		DREG		R		L							
(D <sub>m5</sub> ) N-SH N-PH -基底WPC®- NW-SH NW-PH (D+0.005) AN-SH AN-PH -基底WPC®- ANW-SH ANW-PH	S	A	3	40	50	60	70	80	90	100	1.00	2.99	-	-	0.15 W/2 以下 仅用	5	
			4	40	50	60	70	80	90	100	1.00	3.99	3.97	2.00		7	
			5	40	50	60	70	80	90	100	2.00	4.99	4.97	1.20		8	
			6	40	50	60	70	80	90	100	2.00	5.99	5.97	1.50		9	
			8	40	50	60	70	80	90	100	3.00	7.99	7.97	2.00		11	
			10	40	50	60	70	80	90	100	3.00	9.99	9.97	2.50		13	
			13	40	50	60	70	80	90	100	6.00	12.99	12.97	3.00		16	
			16	40	50	60	70	80	90	100	10.00	15.99	15.97	4.00		19	
			20	40	50	60	70	80	90	100	13.00	19.99	19.97	5.00		23	
			25	40	50	60	70	80	90	100	18.00	24.99	24.97	6.00		28	
			L	D	3	50	60	70	80	90	100	1.00	2.99	-		-	5
					4	50	60	70	80	90	100	1.00	3.99	3.97		2.00	7
	5	50			60	70	80	90	100	2.00	4.99	4.97	2.00	8			
	6	50			60	70	80	90	100	2.00	5.99	5.97	2.00	9			
	8	50			60	70	80	90	100	3.00	7.99	7.97	2.50	11			
	10	50			60	70	80	90	100	3.00	9.99	9.97	2.50	13			
	13	50			60	70	80	90	100	6.00	12.99	12.97	3.00	16			
	16	60			70	80	90	100	10.00	15.99	15.97	4.00	19				
	20	60			70	80	90	100	13.00	19.99	19.97	5.00	23				
	25	60			70	80	90	100	18.00	24.99	24.97	6.00	28				
	X	E			3	50	60	70	80	90	100	1.20	2.99	-	-	5	
					4	50	60	70	80	90	100	1.20	3.99	3.97	2.00	7	
			5	60	70	80	90	100	2.00	4.99	4.97	3.50	8				
			6	60	70	80	90	100	2.00	5.99	5.97	3.50	9				
8			60	70	80	90	100	3.00	7.99	7.97	5.00	11					
10			60	70	80	90	100	3.00	9.99	9.97	5.00	13					
13			60	70	80	90	100	6.00	12.99	12.97	5.00	16					
16			70	80	90	100	10.00	15.99	-	-	19						
20			70	80	90	100	13.00	19.99	-	-	23						
25			70	80	90	100	18.00	24.99	-	-	28						

A: P>D-0.03→ℓ=0 P>D-0.03时, 圆形凸模不带D<sub>-0.01</sub>导入部。  
 DREG: P·K>D-0.05→ℓ=0 P·K>D-0.05时, 非圆形凸模不带D<sub>-0.01</sub>导入部。  
 L(40)→B=8 全长(40)时, 刃口长度一律为8mm。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P - W - R (仅用)  
 AN-SHEL 16 - 70 - P12.00 - W6.00

Delivery 交货期 12 天发货  
 上海·广州发货  
 数量≥201时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工 Catalog No. - L(LC·LCT·LMT) - P(PC) - W(WC) - R - (BC·HC...etc.)  
 N-SHDS 10 - LC72 - PC2.80 - WC2.80 - BC8-KC45

Alterations	Code	A	DREG																							
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 PC ≥ 2min. ≥ 1.00 指定单位0.01mm P/C并用时, 指定单位为0.001mm	变更刃口尺寸 PC ≥ P·Wmin. ≥ 1.00 指定单位0.01mm 刃口长度X型不适用																							
		<table border="1"> <tr><th>(P/C)</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>4.000~4.999</td><td>45</td></tr> <tr><td>5.000~5.999</td><td>50</td></tr> <tr><td>6.000~</td><td>60</td></tr> </table>	(P/C)	Bmax	1.000~1.999	20	2.000~3.999	35	4.000~4.999	45	5.000~5.999	50	6.000~	60	<table border="1"> <tr><th>(P/C)·(W/C)</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/C)·(W/C)	Bmax	1.00~1.49	8	1.50~1.99	13	2.00~3.49	19	3.50~4.99	25	5.00~
	(P/C)	Bmax																								
	1.000~1.999	20																								
	2.000~3.999	35																								
	4.000~4.999	45																								
	5.000~5.999	50																								
	6.000~	60																								
	(P/C)·(W/C)	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	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定单位0.1mm 全长L必须在刃口长度BC+25mm以上。	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定单位0.1mm 全长L必须在刃口长度BC+30mm以上。																								
PRC	刃口侧端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定单位0.1mm PRC ≤ (P-0.2)/2 不可与P/C并用 基底WPC®为PRC ± 0.1。																									
PCC	刃口侧端面C倒角加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定单位0.1mm PCC ≤ (P-0.2)/2 不可与P/C并用 基底WPC®不适用																									
GC	20° ≤ GC ≤ 90° 指定单位1° 刃口长度B ≥ f+2 f = P/2 × tan(90° - GC) SC并用时, 前端刃口带圆角。 不可与LKC·LCT·LMT·PRC·PCC并用 基底WPC®不适用																									
PKC	变更刃口尺寸公差 P+0.01 → +0.005 0 → 0 指定单位为0.001mm	变更刃口尺寸公差 P+W ± 0.01 → +0.01 0 → 0																								
SC	刃口抛光加工 PR尺寸公差、指定单位不变。 不可与基底WPC®并用 刃口形状不可指定倒角R=0																									
全长追加加工	LC	变更全长 25+B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm 全长-刃口长度为25mm以下时, 刃口长度为全长-25mm。 (LKC并用时, 指定单位可为0.01mm)	变更全长 30+B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm 全长-刃口长度为30mm以下时, 刃口长度为全长-30mm。 (LKC并用时, 指定单位可为0.01mm)																							
		通过1个代码即可同时变更凸缘厚度公差、全长、指定范围、指定单位、订货方法、注意事项(注)与LC相同。																								
	LCT	变更凸缘厚度公差 T+0.3 → +0.02 0 → 0 + 变更全长 + L+0.3 → +0.1 0 → 0	变更凸缘厚度公差 LC 变更 全长公差 L+0.3 → +0.1 0 → 0																							
	LMT	通过1个代码即可同时变更凸缘厚度公差、全长、指定范围、指定单位、订货方法、注意事项(注)与LC相同。	变更凸缘厚度公差 LC 变更 全长公差 T+0.3 → +0.02 0 → -0.02 + 变更全长 + L+0.3 → +0.1 0 → 0																							

Alterations	Code	A	DREG
全追加加工	LKC	变更全长公差 L+0.3 → +0.05 0 → 0	
	KC	凸缘部表面 止回加工	变更止回位置 指定单位1° 90° 180° 270°
		止回平行加工(双面)	止回平行加工(双面) 可与KC并用。
	WKC	止回平行加工(双面)	止回平行加工(双面) 可与KC并用。
		止回0°和角度指定加工(双面) 指定单位1°	止回0°和角度指定加工(双面) 指定单位1°
	KFC	止回0°和角度指定加工(双面) 指定单位1°	止回0°和角度指定加工(双面) 指定单位1°
		不可与KC·WKC并用	不可与KC·WKC并用
	NKC	无止回型	
	凸缘部追加加工	HC	变更凸缘直径 D ≤ HC < H 指定单位0.1mm
TC		变更凸缘厚度 2 ≤ TC < 5 指定单位0.1mm(TKC·TKM·LCT·LMT并用时, 指定单位可为0.01mm) 全长L缩短(5-TC)。 LC·LCT·LMT并用时, 全长与指定尺寸相同。	
TKC		变更凸缘厚度公差 T+0.3 → +0.02 0 → 0	
TKM		变更凸缘厚度公差 T+0.3 → 0 0 → -0.02	
TCC		凸缘部C倒角加工 提升凸模头部的强度。P.1653 指定单位0.1mm 0.5 ≤ TCC ≤ (H-D)/2 H ≤ 5时, TCC为0.5。	
杆部追加加工	RC	相对于固定块表面, 凸缘部-0.04~0加工。 D+0.005型不适用	
	UC	可进行安装聚氨酯卸料板(USN)所需要的加工。 Code U L 适用USN的L尺寸 UC40 37 L ≥ 80 USN的L40 UC50 47 L ≥ 90 USN的L50 适用于定位销孔型凸模D10~32 P·Kmax. = D-1.1 适用于L ≥ 80、L ≥ 90。 组装机上可选型固定块时, 请与追加加工RC并用 适用于定位销孔型凸模D10~32 D10~25适用	
		NDC	无导入部 ℓ ≥ 3 → ℓ = 0

■DLC涂覆处理的效果  
 由于与非铁金属亲和性较低, 可有效防止铝和铜等的冲裁加工时的粘附。  
 详情请参阅产品数据P.1651