



顶料型凸模

—RW涂层处理·RX涂层处理—
—RW涂覆处理·RX涂覆处理—



RW涂覆凸模
RX涂覆凸模



顶料销突出量的计算方法(参考值) P.267

顶料孔详情请参阅基本顶料型凸模 P.262
顶料销详情请参阅顶料销组件 P.265

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 杆径公差D _{ms}	Type 杆径公差D _{0.005}			
—RW涂覆处理— RoHS10	粉末高速钢 64~67HRC 表面3100HV	RW-PJ	ARW-PJ	A	S	<p>max35 R≤0.5 l(min3) D_{0.01}-0.03 H_{0.02} 5^{+0.3} L₀+0.3 B^{+0.3} 刃口前端边缘部带有微小R。</p>
—RX涂覆处理—		RW-PJV	ARW-PJV	D		
		RX-PJ	ARX-PJ	R	L	
		RX-PJV	ARX-PJV	E		

Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	D	指定单位0.01mm							B	H			
				A		D R E G		R							
—RW涂覆处理— RW-PJ 弹簧加强型 RW-PJV —RX涂覆处理— RX-PJ 弹簧加强型 RX-PJV	S	8	(4)	40	50	60	70	80	1.00~3.99	3.97	1.00	0.15 W 2 以下 仅用	7		
			(5)	40	50	60	70	80	2.00~4.99	4.97	2.00				
			(6)	40	50	60	70	80	2.00~5.99	5.97	2.00				
			8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~7.99			7.97	3.00
			10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~9.99			9.97	3.00
			13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00~12.99			12.97	6.00
	A D R E G	L	13	(4)	50	60	70	80	1.00~3.99	3.97	2.00		8		
				(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	3.00
				10	50	60	70	80	90	100	3.00~9.99			9.97	3.00
				13	50	60	70	80	90	100	6.00~12.99			12.97	6.00
A D R E G	L	19	(4)	60	70	80	90	100	10.00~15.99	15.97	6.00		13		
			(5)	60	70	80	90	100	10.00~15.99	15.97	6.00				
			(6)	60	70	80	90	100	10.00~15.99	15.97	6.00				
			8	60	70	80	90	100	13.00~19.99	19.97	6.00				
			10	60	70	80	90	100	13.00~19.99	19.97	6.00				
			13	60	70	80	90	100	18.00~24.99	24.97	6.00				
A D R E G	L	25	(4)	60	70	80	90	100	18.00~24.99	24.97	6.00		19		
			(5)	60	70	80	90	100	18.00~24.99	24.97	6.00				
			(6)	60	70	80	90	100	18.00~24.99	24.97	6.00				
			8	60	70	80	90	100	18.00~24.99	24.97	6.00				
			10	60	70	80	90	100	18.00~24.99	24.97	6.00				
			13	60	70	80	90	100	18.00~24.99	24.97	6.00				

RW-PJV, ARW-PJV, RX-PJV, ARX-PJV的弹簧常数为RW-PJ, ARW-PJ, RX-PJ, ARX-PJ的2倍。
L(40)→B=6 全长(40)时, 刃口长度一律为6mm。
L(50)→B=13 全长(50)时, 刃口长度一律为13mm。
A: P>D-0.03→l=0 P>D-0.03时, 圆形凸模不带D_{0.01}-0.03(导入部)。
D R E G: P·K>D-0.05→l=0 P·K>D-0.05时, 非圆形凸模不带D_{0.01}-0.03(导入部)。
D(4)(5)(6)仅RW-PJ, ARW-PJ, RX-PJ, ARX-PJ适用。弹簧加强型仅适用于D8~25。

Order 订货范例 Catalog No. RW-PJEL 10 - 70 - P8.50 - W4.25

Delivery 交货期 13天发货
●RW涂覆处理 ●RX涂覆处理
请通过 Misumi 询价。
(https://www.misumi.com.cn)
上海·广州发货
数量≥201时, 请另询交货期。



Catalog No. RW-PJDS 6 - LC58 - P3.00 - W2.80 - R - (BC·HC·TC...etc.)

Alterations	Code	A	D R E G																																					
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 PC≥PCmin. 指定单位0.01mm	变更刃口尺寸 PC·WC≥PC·WCmin. 指定单位0.01mm *D4不适用																																					
		<table border="1"> <tr><th>D</th><th>PCmin.</th></tr> <tr><td>4</td><td>1.000</td></tr> <tr><td>5</td><td>1.800</td></tr> <tr><td>6</td><td>1.800</td></tr> <tr><td>8</td><td>2.500</td></tr> <tr><td>10</td><td>2.800</td></tr> <tr><td>13</td><td>5.000</td></tr> <tr><td>16</td><td>8.000</td></tr> <tr><td>20</td><td>9.000</td></tr> <tr><td>25</td><td>9.000</td></tr> </table>	D	PCmin.	4	1.000	5	1.800	6	1.800	8	2.500	10	2.800	13	5.000	16	8.000	20	9.000	25	9.000	<table border="1"> <tr><th>D</th><th>PC·WCmin.</th></tr> <tr><td>5</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>6</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>8</td><td>2.50</td></tr> <tr><td>10</td><td>2.80</td></tr> <tr><td>13</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>16</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>20</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>25</td><td>5.00</td></tr> </table>	D	PC·WCmin.	5	1.80	6	1.80	8	2.50	10	2.80	13	5.00	16	5.00	20	5.00	25
	D	PCmin.																																						
	4	1.000																																						
	5	1.800																																						
	6	1.800																																						
	8	2.500																																						
	10	2.800																																						
	13	5.000																																						
	16	8.000																																						
20	9.000																																							
25	9.000																																							
D	PC·WCmin.																																							
5	1.80																																							
6	1.80																																							
8	2.50																																							
10	2.80																																							
13	5.00																																							
16	5.00																																							
20	5.00																																							
25	5.00																																							
BC	变更刃口长度(缩短标准长度) 2≤BC<B 指定单位0.1mm																																							
PRC	刃口侧面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm *PRC≤(P-d ₁ -0.5)/2 d ₁ 尺寸请参阅 P.262																																							
全长追加加工	LC	变更全长(从刃口部加工) LC<L 指定单位 0.1mm *刃口长度B缩短(L-LC)。 (LC并用时, 指定单位可为0.01mm) *顶料销突出量为2mm。																																						
	LCT	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(⊗)与LC相同。																																						
		TKC 变更凸缘厚度公差 +0.3 → +0.02 0 0	LC 变更 +变更全长+ 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(⊗)与LC相同。																																						
		TKM 变更凸缘厚度公差 +0.3 → 0 0 -0.02	LC 变更 +变更全长+ 全长公差 L +0.3 → +0.1 0 0																																					
	LKC	变更 全长公差 L +0.3 → +0.05 0 0																																						

Alterations	Code	A	D R E G
凸缘部追加加工	KC	凸缘部单面止回加工	变更止回位置 指定单位1°
	WKC	止回平行加工(双面)	止回平行加工(双面) 可与KC并用。
	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
	HC	变更凸缘直径 D≤HC<H 指定单位0.1mm	
	TC	变更凸缘厚度 3.5≤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 +0.3 → +0.02 0 0	TKM 变更凸缘厚度公差 +0.3 → 0 0 -0.02
	TCC	凸缘部C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	
	RC	相对于固定块表面, 凸缘部 -0.04~0加工。 *D _{0.005} 型不适用	
杆部追加加工	AC	用作通气孔时, 拔出顶料销, 用环状 树脂(ABS)从内侧塞住横孔。	
	NC	拔出顶料销。 *不可与AC并用	
	NDC	无导入部 l ≥3⇒l=0	

■弹簧加强型的效果
弹簧常数是标准顶料型凸模的2倍。由于弹簧负载大, 故清除废料的效果更佳。

■RW涂覆处理的效果
耐磨损性、耐剥离性、耐热性优异, 可有效用于超高强度材料和高强度厚板材的冲压加工。
详情请参阅产品数据 P.1649