

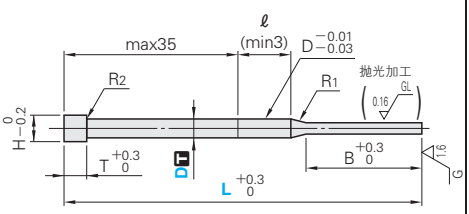


ショルダーパンチ 小径ノーマル・ラップ仕上げ・コーティングTiCN処理・HWコート処理・HXコート処理  
**肩型凸模**  
 小径普通型・抛光加工・TiCN涂覆处理・HW涂覆处理・HX涂覆处理

产品数据  
 P.1646・1647

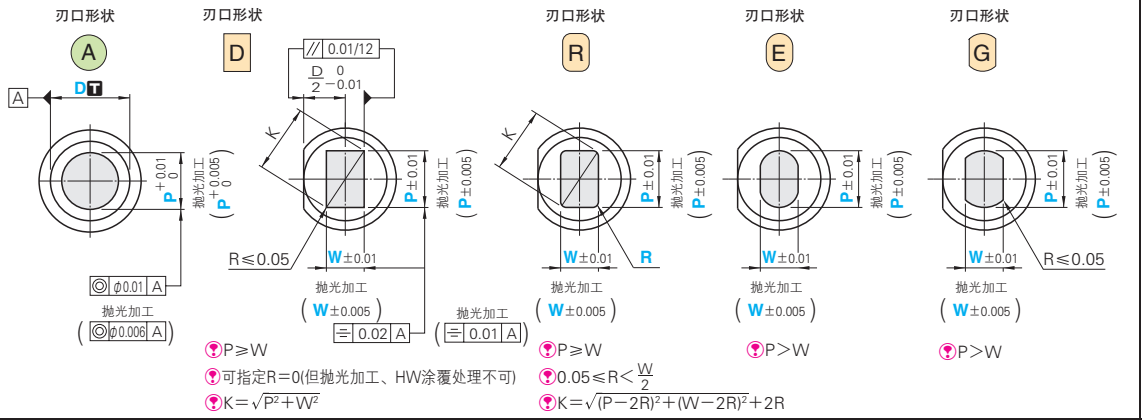


Type	杆径 D <sub>0</sub> 公差	材质 硬度	Catalog No.				刃口形状按下图 刃口形状 A~G选择
			Type	Type 凸缘厚度5mm	Shape 刃口形状	B 刃口长度	
- 抛光加工 -	D <sub>m5</sub>	相当于SKH51 61~64HRC	SH	SHLT	A	S	
			L-SH	L-SHLT			
			H-SH	H-SHLT			
	粉末高速钢 64~67HRC	HW-SH	HW-SHLT	D	L		
		HX-SH	HX-SHLT	R	E		
		PH	PHLT	G			
- TiCN涂覆处理 - - HW涂覆处理 -	D <sub>0</sub> +0.005	相当于SKH51 61~64HRC	A-SH	A-SHLT	A	L	
			AL-SH	AL-SHLT			
			AH-SH	AH-SHLT			
	粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV	AHW-SH	AHW-SHLT	D	L		
		AHX-SH	AHX-SHLT	R	E		
		APH	APHLT	G			
- HX涂覆处理 -	D <sub>0</sub> +0.005	粉末高速钢 64~67HRC	A-SH	A-SHLT	A	L	
			AL-SH	AL-SHLT			
			AH-SH	AH-SHLT			
	粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV	AHW-SH	AHW-SHLT	D	L		
		AHX-SH	AHX-SHLT	R	E		
		APH	APHLT	G			



D	R <sub>1</sub>				R <sub>2</sub>
	A	D	R	E/G	
1.6	2~3	-	-	-	≤ 0.2
2.0	2~3	-	-	-	≤ 0.2
2.5	-	≤ 16	-	-	≤ 0.5
3	-	-	-	-	≤ 0.5

●TiCN涂覆处理产品的刃口端面在涂覆之前进行研磨。  
 ●HW涂覆处理・HX涂覆处理产品的刃口边缘部带有微小R。



Catalog No.		Shape 刃口形状	B 刃口长度	D	L				指定单位0.01mm (抛光加工单位0.001mm)				H	T
Type	凸缘厚度				(A)	B	P·Kmax.	P·Wmin.	B	R	(A)	B		
(D <sub>m5</sub> ) (D <sub>0</sub> +0.005)	- 抛光加工 -	S	1.6	(20) (25) 30 35 40 50 60	0.30 (1.00)~1.59	6	-	-	-	0.15 W/2以下 仅用	2.6	3		
			2.0	(20) (25) 30 35 40 50 60	0.50 (1.00)~1.99	8	1.97	0.30 (1.00)	4					
			2.5	(20) (25) 30 35 40 50 60	0.80 (1.00)~2.49	8	2.47	0.50 (1.00)	6					
		L	1.6	30 35 40 50 60	0.50 (1.00)~1.59	8	-	-	-					
			2.0	30 35 40 50 60	0.80 (1.00)~1.99	10	1.97	0.30 (1.00)	6					
			2.5	30 35 40 50 60	0.80 (1.00)~2.49	13	2.47	0.50 (1.00)	8					
	- TiCN涂覆处理 - - HW涂覆处理 - - HX涂覆处理 -	S	1.6	(20) (25) 30 35 40 50 60	0.30 (1.00)~1.59	6	-	-	-					
			2.0	(20) (25) 30 35 40 50 60	0.50 (1.00)~1.99	8	1.97	0.30 (1.00)	4					
			2.5	(20) (25) 30 35 40 50 60	0.80 (1.00)~2.49	8	2.47	0.50 (1.00)	6					
		L	1.6	30 35 40 50 60	0.50 (1.00)~1.59	8	-	-	-					
			2.0	30 35 40 50 60	0.80 (1.00)~1.99	10	1.97	0.30 (1.00)	6					
			2.5	30 35 40 50 60	0.80 (1.00)~2.49	13	2.47	0.50 (1.00)	8					

●L(20)・(25)→B=4 全长(20)・(25)时, 刃口长度一律为4mm  
 ●A: P>D-0.03...l=0 P>D-0.03时, 圆形凸模不带D<sub>0</sub>-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<sub>0</sub>-0.03(导入部)  
 ●P·W(1.00)→TiCN涂覆处理・HW涂覆处理的P·W的最小值为1.00。

Order 订货范例  
 Catalog No. - L - P - W - R (仅用)  
 SHAS 1.6 - 30 - P1.31  
 L-PHDL 2.0 - 40 - P1.240 - W0.830

Delivery 交货期  
 ●普通型・抛光加工  
 ●A  
 3 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 - W - R - (BC·HC·TC...etc.)  
 PHDL 2.0 - LC42 - P1.24 - W0.83 - HC2.8

Alterations	Code	A		DREG		
		变更内容	指定单位	变更内容	指定单位	
刃口追加加工	BC	变更刃口长度 2≤BC<B	指定单位0.1mm			
	SC	刃口抛光加工 ●P尺寸公差、指定单位不变。 涂覆前对母材进行精加工。 ●刃口D形状不可指定倒角R=0 ●仅TiCN涂覆处理适用				
	PRC	刃口侧面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm ●PRC≤(P-0.2)/2 ●不可与PCC·GC并用 ●HW涂覆处理时为 PCC±0.1。				
	PCC	刃口侧面C倒角加工 0.3≤PCC≤1 指定单位0.1mm ●PCC≤(P-0.2)/2 ●不可与PRC·GC并用 ●HW基底WPC <sup>®</sup> 涂覆 处理不适用				
	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。 ●P<1.0不适用 ●不可与LKC·LKZ·LCT· LMT·PRC·PCC并用				
	PKC	变更刃口尺寸公差 P+0.01 ⇨ +0.005 P-W±0.01 ⇨ +0.01 ●P尺寸指定单位为0.001mm ●不适用于瞬达 ●抛光加工・HX涂覆处理不适用		变更刃口尺寸公差 P-W±0.01 ⇨ +0.01 P-W±0.01 ⇨ -0.01		
	全长追加加工	LC	变更全长 可在下述范围内变更。 指定单位0.1mm D S L 1.6~2.5 20<LC<60 30<LC<60 3 36<LC<80 50<LC<80 ●LC为25以下时, 刃口长度B一律为4mm (LKC·LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm)			
		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。			
		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。			
		TKC	变更凸缘厚度公差 LC 变更 T+0.3 ⇨ +0.02 +变更全长+L +0.3 ⇨ +0.1 0 ⇨ 0 0 ⇨ 0			
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°		
	NKC	无止回型				
杆部追加加工	HC	变更凸缘直径 D≤HC<H	指定单位0.1mm			
	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 ⇨ -0.02 0 ⇨ 0				
	TCC	凸缘部C倒角加工(C0.5) 提升凸模头部的强度 ●P.1653 指定方法 TCC 0.5 ●H<2.6不适用				

凸模

肩部

定位销止动型

厚板

斜肩凸模

厚板定位销止动

杆部止动型

螺纹固定型

键槽型

直杆型

标准型

顶部型

2台阶

TiCN (H-)

TiCN+WPC<sup>®</sup> (HW-)

TiCN+氮化 (HX-)

Al-Cr+WPC<sup>®</sup> (RW-)

Al-Cr+氮化 (RX-)

DICOAT (T-)

DLC (N-)

DLC+WPC<sup>®</sup> (NW-)

WPC<sup>®</sup> (W-)

抛光 (L-)