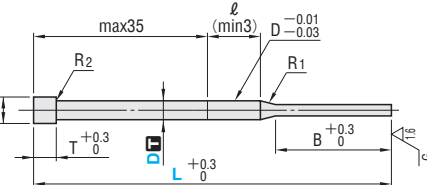




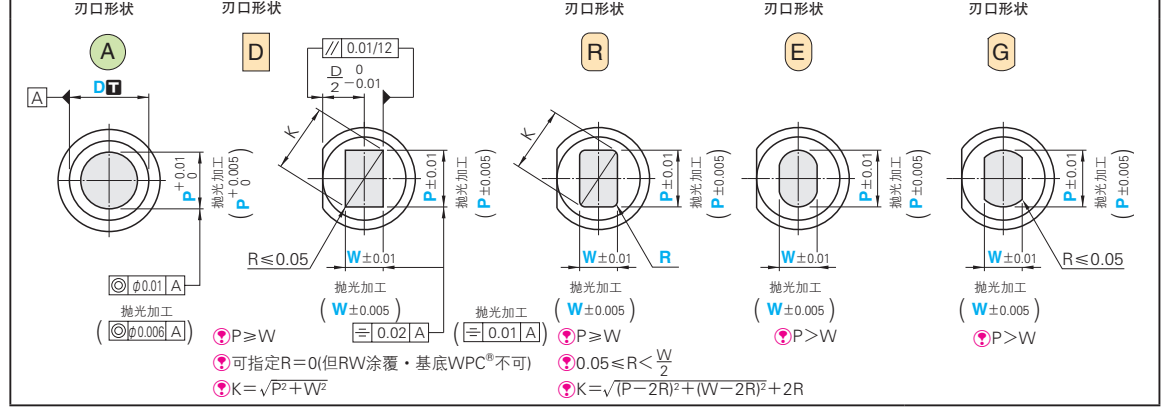
ショルダーパンチ 小径・RWコート処理・RXコート処理・DLCコート処理  
**肩型凸模**  
 小径・RW塗覆処理・RX塗覆処理・DLC塗覆処理



Type	杆径 D 公差	材質 硬度	Catalog No.				刃口形状按下图 刃口形状 A~G选择
			Type	Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	
-RW塗覆處理-	D <sub>ms</sub>	相当于SKH51 61~64HRC 表面3100HV	RW-SH RW-SHLT	RW-SH RW-SHLT	A	S	
			RX-SH RX-SHLT	RX-SH RX-SHLT			
			N-SH N-SHLT	N-SH N-SHLT			
-RX塗覆處理-	D <sub>ms</sub>	粉末高速鋼 64~67HRC 表面3100HV	ARW-SH ARW-SHLT	ARW-SH ARW-SHLT	D	L	
			ARX-SH ARX-SHLT	ARX-SH ARX-SHLT			
			AN-SH AN-SHLT	AN-SH AN-SHLT			
-DLC塗覆處理-	D <sub>ms</sub>	粉末高速鋼 64~67HRC 表面3100HV	ANW-SH ANW-SHLT	ANW-SH ANW-SHLT	E	L	
			ARX-SH ARX-SHLT	ARX-SH ARX-SHLT			
			AN-SH AN-SHLT	AN-SH AN-SHLT			



D	R <sub>1</sub>	R <sub>2</sub>
1.6	0.05	0.05
2.0	0.05	0.05
2.5	0.05	0.05
3	0.05	0.05



Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	D	指定单位0.01mm (抛光加工单位0.001mm)				H	T	
				L	A	DREG	R			
-RW塗覆處理- RW-SH ARW-SH RW-PH ARW-PH -RX塗覆處理- RX-SH ARX-SH RX-PH ARX-PH -DLC塗覆處理- N-SH AN-SH N-PH AN-PH -DLC塗覆處理 基底WPC®- NW-SH ANW-SH NW-PH ANW-PH	A	S	1.6	(20) (25) 30 35 40 50 60	1.00~1.59	6	-	-	2.6	0.15 W/2以下 仅B
			2.0	(20) (25) 30 35 40 50 60	1.00~1.99	8	1.97	1.00	4	
			2.5	(20) (25) 30 35 40 50 60	1.00~2.49	8	2.47	1.00	4	
		L	1.6	30 35 40 50 60	1.00~1.59	8	-	-	2.6	
			2.0	30 35 40 50 60	1.00~1.99	10	1.97	1.00	6	
			2.5	30 35 40 50 60	1.00~2.49	13	2.47	1.00	8	
	D	S	1.6	(20) (25) 30 35 40 50 60	1.00~1.59	6	-	-	2.6	
			2.0	(20) (25) 30 35 40 50 60	1.00~1.99	8	1.97	1.00	4	
			2.5	(20) (25) 30 35 40 50 60	1.00~2.49	8	2.47	1.00	4	
		L	1.6	30 35 40 50 60	1.00~1.59	8	-	-	2.6	
			2.0	30 35 40 50 60	1.00~1.99	10	1.97	1.00	6	
			2.5	30 35 40 50 60	1.00~2.49	13	2.47	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>-0.01</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)。

Order 订货范例 Catalog No. RW-PHDL 2.0 - 40 - P1.240 - W0.830

Delivery 交货期 12天发货  
 ●DLC塗覆處理 ●RW塗覆處理 ●RX塗覆處理  
 上海·广州发货 数量≥20时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工 Catalog No. RW-PHDL 2.0 - LC42 - P1.24 - W0.83 - HC2.8

Alterations	Code	(A)	DREG
变更刃口长度	BC	2≤BC<B 指定单位0.1mm	
刃口抛光加工	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。DLC基底WPC®, RW涂覆处, RX涂覆处理不适用。刃口形状不可指定倒角R=0	
刃口侧端面R加工	PRC	0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm PRC≤(P-0.2)/2 不可与PCC·GC并用 DLC基底WPC®, RW涂覆处理时为PRC±0.1	
刃口侧端面C倒角加工	PCC	0.3≤PCC≤1 指定单位0.1mm PCC≤(P-0.2)/2 不可与PRC·GC并用 DLC基底WPC®, RW涂覆处理不适用	
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KC·LKZ·LCT·LMT·PRC·PCC并用 DLC基底WPC®, RW涂覆处理不适用	GC		
变更刃口尺寸公差 P±0.01 → +0.005 P·W±0.01 → +0.01 (P尺寸指定单位可为0.001mm) SC并用时不适用 RW涂覆处理·RX涂覆处理不适用	PKC		

Alterations	Code	(A)	DREG
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) 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)	LC		
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。变更 TKC 变更凸缘厚度公差 LC 全长公差 T+0.3 → +0.02 +变更全长+L +0.3 → +0.1	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。变更 TKM 变更凸缘厚度公差 LC 全长公差 T+0.3 → +0.02 +变更全长+L +0.3 → +0.1	LMT		

Alterations	Code	(A)	DREG
变更全长公差 L+0.3 → +0.05	LKC		
凸缘部单面止回加工 90° 变更止回位置 指定单位1°	KC		
止回平行加工(双面) 止回平行加工(双面) 可与KC并用。	WKC		
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	KFC		
无止回型	NKC		
变更凸缘直径 D≤HC<H 指定单位0.1mm	HC		
变更凸缘厚度 2≤TC<T 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(T-TC)。LC·LCT·LMT并用时, 全长与指定尺寸相同。	TC		
变更凸缘厚度公差 T+0.3 → +0.02 变更凸缘厚度公差 T+0.3 → -0.02	TKC		
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	TCC		
杆部平面加工(单面) D3 W≤D-1.2 (加工宽度0.5) 仅D3适用 不可与KC·WKC·KFC并用	SKC		
无导入部 ℓ≥3→ℓ=0	NDC		

■RW塗覆處理的效果  
 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

■DLC塗覆處理的效果  
 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