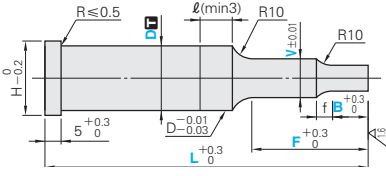




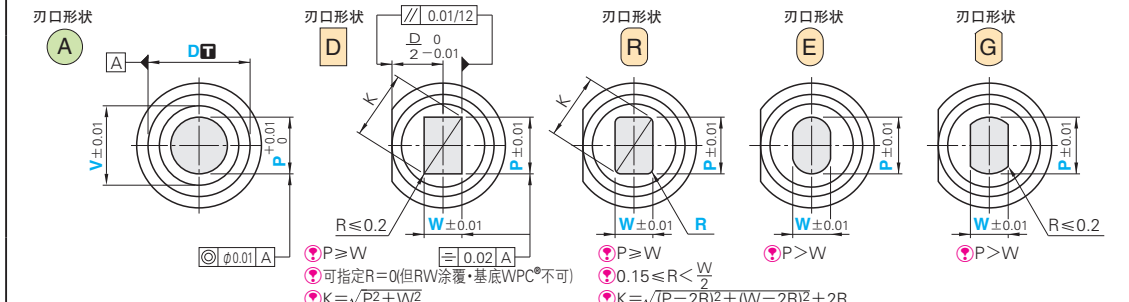
ショルダー2段パンチ -RWコート処理・DLCコート処理・RXコート処理-
肩型台阶凸模
 -RW涂覆处理・DLC涂覆处理・RX涂覆处理-



Type	杆径 D 公差	M 材质 H 硬度	Catalog No.			Shape 刃口形状	刃口形状按下图 刃口形状 A~G 选择
			RW涂覆处理 表面3100HV	RX涂覆处理 表面3100HV	DLC涂覆处理 表面3000HV以上		
-RW涂覆处理- RoHS 10	Dm5	相当于SKH51 61~64HRC	RW-SHTW	RX-SHTW	N-SHTW -基底WPC®处理- NW-SHTW	A	
-DLC涂覆处理-		粉末高速钢 64~67HRC	RW-PHTW	RX-PHTW	N-PHTW -基底WPC®处理- NW-PHTW		D
-RX涂覆处理-	D ^{+0.005} ₀	相当于SKH51 61~64HRC	ARW-SHTW	ARX-SHTW	AN-SHTW -基底WPC®处理- ANW-SHTW	E	
		粉末高速钢 64~67HRC	ARW-PHTW	ARX-PHTW	AN-PHTW -基底WPC®处理- ANW-PHTW		G



①刃口端面在涂覆之前进行研磨。
 ②RW涂覆处理・DLC基底WPC®的刃口前端边缘部带有微小R。



Type	Shape 刃口形状	D	L (选择)	指定单位0.01mm		对角线 Kmax	指定单位0.01mm		V	指定单位0.1mm		H
				A P	B		DREG P-W	R		DREG B	F	
(Dm5) -RW涂覆处理- RW-SHTW RW-PHTW	A	3	40·50·60·70·80	0.50~0.999	2.0~10.0	2.96	1.00~1.99	2.0~8.0		Fmax	H	5
2.00~2.98				2.0~20.0	1.50~1.99		2.0~13.0					
-RX涂覆处理- RX-SHTW RX-PHTW	D	4	40·50·60·70·80	0.50~0.999	2.0~10.0	3.96	1.00~1.49	2.0~8.0		Fmax	H	7
2.00~3.98				2.0~35.0	1.50~1.99		2.0~13.0					
-DLC涂覆处理- N-SHTW NW-SHTW	R	5	40·50·60·70·80	1.00~1.999	2.0~20.0	4.96	1.00~1.49	2.0~8.0		Fmax	H	8
2.00~3.999				2.0~35.0	1.50~1.99		2.0~13.0					
-DLC涂覆处理- 基底WPC® NW-SHTW NW-PHTW	E	6	40·50·60·70·80	4.00~5.98	2.0~45.0	5.96	2.00~3.49	2.0~19.0		Fmax	H	9
4.00~5.98				2.0~45.0	3.50~4.96		2.0~25.0					
-RW涂覆处理- ARW-SHTW ARW-PHTW	G	8	40·50·60·70·80 90·100	1.00~1.999	2.0~20.0	7.96	1.00~1.49	2.0~8.0		Fmax	H	11
2.00~3.999				2.0~35.0	1.50~1.99		2.0~13.0					
-RX涂覆处理- ARX-SHTW ARX-PHTW	A	10	40·50·60·70·80 90·100	1.50~1.999	2.0~20.0	9.96	1.20~1.49	2.0~8.0		Fmax	H	13
2.00~3.999				2.0~35.0	1.50~1.99		2.0~13.0					
-DLC涂覆处理- AN-SHTW AN-PHTW	D	13	40·50·60·70·80 90·100	3.00~3.999	2.0~35.0	12.96	1.50~1.99	2.0~8.0		Fmax	H	16
4.00~5.999				2.0~45.0	2.00~3.49		2.0~19.0					
-DLC涂覆处理- 基底WPC® ANW-SHTW ANW-PHTW	R	16	40·50·60·70·80 90·100	6.00~12.98	2.0~60.0	15.96	3.50~4.99	2.0~25.0		Fmax	H	19
6.00~12.98				2.0~60.0	5.00~5.999		2.0~19.0					
-RW涂覆处理- ARW-SHTW ARW-PHTW	E	20	40·50·60·70·80 90·100	6.50~19.98	2.0~60.0	19.96	2.50~3.49	2.0~19.0		Fmax	H	23
6.50~19.98				2.0~60.0	3.50~4.99		2.0~25.0					
-RX涂覆处理- ARX-SHTW ARX-PHTW	A	25	40·50·60·70·80 90·100	9.00~24.98	2.0~60.0	24.96	3.00~3.49	2.0~19.0		Fmax	H	28
9.00~24.98				2.0~60.0	3.50~4.99		2.0~25.0					

①V>D-0.03...ℓ=0 V>D-0.03时, 不带D^{-0.01}_{-0.03}(导入部)。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P - W - B - V - F - R(仅R)

RW-SHTWA 10 - 80 - P9.50 - B30 - V9.80 - F45 - R0.5

AN-PHTWR13 - 80 - P10.50 - W7.34 - B25 - V12.00 - F45 - R0.5

Delivery 交货期 12天发货 (DLC涂覆处理) 13天发货 (RW涂覆处理)

Alterations 追加加工 Catalog No. - L(LC·LCT·LMT) - P - W - B - V - F - R(仅R) - (HC·TC·KC...etc.)

RW-SHTWA 10 - LC72 - P4.80 - B10 - V6.80 - F40 - HC12

Alterations	Code	A	DREG
PRC±0.05	PRC	刃口侧端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm ①PRC≤(P-0.2)/2 ②不可与PCC·GC并用 ③RW涂覆处理・DLC 基底WPC®为PRC±0.1。	
PCC±0.05	PCC	刃口侧端面C角加工 0.3≤PCC≤1 指定单位0.1mm ①PCC≤(P-0.2)/2 ②不可与PRC·GC并用 ③RW涂覆处理・RX涂覆处理 ・DLC基底WPC®不适用	
GC	GC	20°≤GC<90° 指定单位1° 刃口长度B≥g+2 g=P/2×tan(90°-GC°) ①SC并用时, 前端刃口带圆角。 ②不可与LKC·LCT· LMT·PRC·PCC并用 ③RW涂覆处理・RX涂覆处理 ・DLC基底WPC®不适用	
PKC	PKC	变更刃口尺寸公差 P+0.01⇒+0.005 P-0.01⇒-0.005 ①P尺寸指定单位可为0.001mm	变更刃口尺寸公差 P·W±0.01⇒+0.01 0
LC	LC	变更全长 25+F≤LC<L 指定单位0.1mm (LKC并用时, 指定单位可为0.01mm)	变更全长 30+F≤LC<L 指定单位0.1mm
LCT	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(①)与LC相同。	变更 LC 全长公差 T+0.3⇒+0.02 0 ⇒+0.02 0
LMT	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(①)与LC相同。	变更 LC 全长公差 T+0.3⇒+0.02 0 ⇒+0.02 0
LKC	LKC	变更全长 L ^{+0.3} ₀ ⇒ ^{+0.05} ₀	

Alterations	Code	A	DREG
KC	KC	凸缘部单面 止回加工	变更止回 位置 指定单位1°
WKC	WKC	止回平行加工 (双面)	止回平行 加工(双面) 可与KC并用。
KFC	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	NKC		无止回型
HC	HC	变更凸缘直径 D≤HC<H 指定单位0.1mm	
TC	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) ①全长L缩短(5-TC)。 LC·LCT·LMT并用时, 全长与指定尺寸相同。	
TKC	TKC	变更凸缘 厚度公差 T+0.3 ⇒+0.02 0	
TKM	TKM	变更凸缘 厚度公差 T+0.3 ⇒+0.02 0	
TCC	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 ①H≤5时, TCC为0.5。	
RC	RC	相对于固定块表面, 凸缘部 -0.04~0加工。 ①D ^{+0.005} ₀ 型不适用	
SKC	SKC	杆部平面加工(单面) ·D3~6 V≤D-1.2 (加工宽度0.5) ·D8~ V≤D-2.2 (加工宽度1) ②不可与KC·WKC·KFC并用	
NDC	NDC	无导入部 ℓ≥3⇒ℓ=0	

■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

■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

- 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® (HW-)
- TICN+氮化 (HX-)
- Al-Cr+WPC® (RW-)
- Al-Cr+氮化 (RX-)
- DICOAT (T-)
- DLC (N-)
- DLC+WPC® (NW-)
- WPC® (W-)
- 抛光 (L-)