



# 欠円シャンクジェットパンチ -RWコート処理・RXコート処理・DLCコート処理-

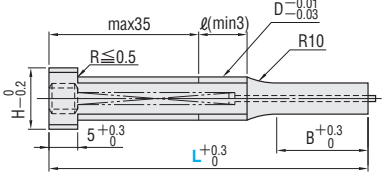
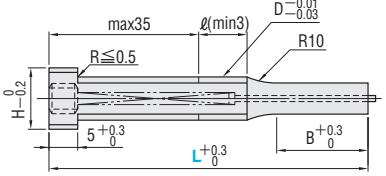
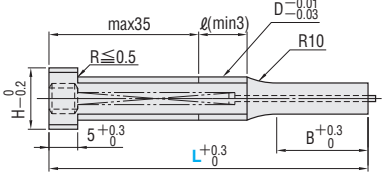
## 杆部止动顶料型凸模

### -RW涂覆处理・RX涂覆处理・DLC涂覆处理-



●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	杆径 D公差	材质 硬度	Catalog No.			刃口形状按下图 刃口形状 A~G选择
			Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	
-RW涂覆处理-	D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub>	粉末高速钢 64~67HRC 表面3100HV	GRW-PJ	A	L	 <p>max35 R≤0.5 D<sup>+0.01</sup><sub>-0.03</sub> R10 H-0.2 5<sup>+0.3</sup><sub>0</sub> L<sup>+0.3</sup> B<sup>+0.3</sup><sub>0</sub></p> <p>①RW涂覆处理・RX涂覆处理・DLC基底WPC®的刃口前端边缘部带有微小R。 ②刃口端面在涂覆之前进行研磨。</p>
GRW-PJV			D			
GRX-PJ			R			
GRX-PJV			E			
-DLC涂覆处理-	D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub>	粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV以上	GN-PJ	A	L	 <p>max35 R≤0.5 D<sup>+0.01</sup><sub>-0.03</sub> R10 H-0.2 5<sup>+0.3</sup><sub>0</sub> L<sup>+0.3</sup> B<sup>+0.3</sup><sub>0</sub></p> <p>①RW涂覆处理・RX涂覆处理・DLC基底WPC®的刃口前端边缘部带有微小R。 ②刃口端面在涂覆之前进行研磨。</p>
GN-PJV			D			
GNW-PJ			R			
GNW-PJV			E			
-RX涂覆处理-	D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub>	粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV以上	GNW-PJ	A	L	 <p>max35 R≤0.5 D<sup>+0.01</sup><sub>-0.03</sub> R10 H-0.2 5<sup>+0.3</sup><sub>0</sub> L<sup>+0.3</sup> B<sup>+0.3</sup><sub>0</sub></p> <p>①RW涂覆处理・RX涂覆处理・DLC基底WPC®的刃口前端边缘部带有微小R。 ②刃口端面在涂覆之前进行研磨。</p>
GNW-PJV			D			
GNW-PJV			R			
GNW-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																	
				min.	P	max.	W	P	W	min.	R														
-RW涂覆处理- GRW-PJ 弹簧加强型 (D8~25) GRW-PJV -RX涂覆处理- GRX-PJ 弹簧加强型 (D8~25) GRX-PJV -DLC涂覆处理- GN-PJ 弹簧加强型 (D8~25) GN-PJV -DLC涂覆处理- 基底WPC®处理 GNW-PJ 弹簧加强型 (D8~25) GNW-PJV	A D R E G	S	(4)	40	50	60	70	80	1.00~	2.80	3.97	2.80	1.00	0.15 W/2 以下 仅用	7										
			(5)	40	50	60	70	80	2.00~	3.80	4.97	3.80	2.00			8									
			(6)	40	50	60	70	80	2.00~	4.80	5.97	4.80	2.00				9								
			8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~	5.80	7.97					5.80	3.00	11					
			10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~	7.80	9.97					7.80	3.00		13				
			13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00~	10.80	12.97					10.80	6.00			16			
			16	(40)	(50)	60	70	80	90	100	10.00~	13.80	15.97					13.80	6.00				19		
			20	(40)	(50)	60	70	80	90	100	13.00~	17.80	19.97					17.80	6.00					23	
			25	(40)	(50)	60	70	80	90	100	18.00~	22.80	24.97					22.80	6.00						28
			(4)	50	60	70	80	1.00~	2.80	3.97	2.80	2.00	13					8							
			(5)	50	60	70	80	2.00~	3.80	4.97	3.80	2.00							9						
			(6)	50	60	70	80	2.00~	4.80	5.97	4.80	2.00													
8	50	60	70	80	90	100	3.00~	5.80	7.97	5.80	3.00	13													
10	50	60	70	80	90	100	3.00~	7.80	9.97	7.80	3.00			16											
13	50	60	70	80	90	100	6.00~	10.80	12.97	10.80	6.00				19										
16	60	70	80	90	100	10.00~	13.80	15.97	13.80	6.00	23														
20	60	70	80	90	100	13.00~	17.80	19.97	17.80	6.00						28									
25	60	70	80	90	100	18.00~	22.80	24.97	22.80	6.00															

①GRW-PJV、GRX-PJV、GN-PJV、GNW-PJV的弹簧常数比GRW-PJ、GRX-PJ、GN-PJ、GNW-PJ的2倍。  
②L(40) → B=6 全长(40)时，刃口长度一律为6mm。  
③L(50) → B=13 全长(50)时，刃口长度一律为13mm。  
④D R E G: P·K>D-0.05 → ℓ=0 P·K>D-0.05 时，非圆形凸模不带D<sup>+0.01</sup><sub>-0.03</sub>(导入部)。  
⑤D(4)(5)(6)仅GRW-PJ、GRX-PJ、GN-PJ、GNW-PJ适用。弹簧加强型仅适用于D8~25。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P - W - R(仅R)  
GRW-PJDS 6 - 60 - P3.00 - W2.80

Delivery 交货期 ●DLC涂覆处理 12 天发货  
●RW涂覆处理 13 天发货  
●RX涂覆处理 13 天发货

●上海·广州发货  
●数量≥201时，请另询交货期。

●上海·广州发货  
●数量≥201时，请另询交货期。

●上海·广州发货  
●数量≥201时，请另询交货期。

请通过 Misumi 询价。  
(https://www.misumi.com.cn)

Alterations 追加加工	Code	A	D R E G																																						
变更刃口尺寸 PC≥PCmin. 指定单位0.01mm (PKC并用时，指定单位可为0.001mm)	PC WC	<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	5.00
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																																								
变更刃口长度(缩短标准长度)。 2≤BC<B 指定单位0.1mm	BC																																								
刃口侧面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm ①PRC≤(P-d)/2 ②尺寸请参考P.262 ③不可与PCC并用 ④RW涂覆处理・DLC基底WPC®为PRC±0.1。	PRC																																								
刃口侧面C倒角加工 0.3≤PCC≤1 指定单位0.1mm ①PCC≤(P-d)/2 ②尺寸请参考P.262 ③不可与PRC并用 ④RW涂覆处理・DLC基底WPC®不适用	PCC																																								
变更刃口尺寸公差 P+0.01 → +0.005 0 → 0 ①P尺寸指定单位可为0.001mm ②RW涂覆处理・RX涂覆处理不适用	PKC		变更刃口尺寸公差 P+W±0.01 → +0.01 0 → 0																																						
刃口抛光加工 ①P尺寸公差、指定单位不变。 ②不可与RW涂覆处理・RX涂覆处理・DLC基底WPC®并用 ③刃口形状不可指定倒角R=0	SC																																								
变更全长(从刃口部加工) LC<L 指定单位 0.1mm ①刃口长度B缩短(L-LC)。 (LKC·LKZ并用时，指定单位可为0.01mm) ②顶料销突出量为2mm。	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(①)与LC相同。	LCT	TKC 变更凸缘厚度公差 T+0.3 → +0.02 0 → 0	变更 全长公差 L+0.3 → +0.1 0 → 0																																						
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。	LMT	TKM 变更凸缘厚度公差 T+0.3 → -0.02 0 → 0	变更 全长公差 L+0.3 → +0.1 0 → 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、耐热剥离、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