

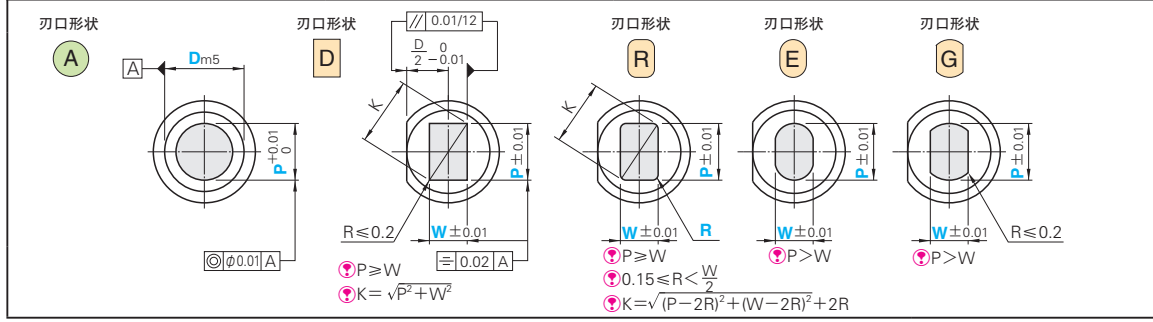
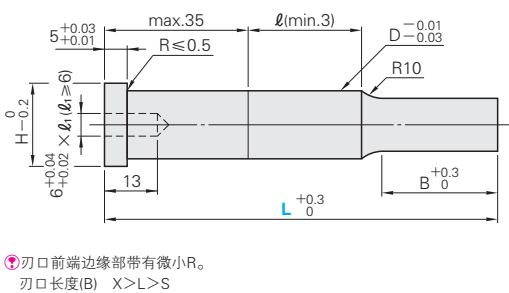


位置決めノック穴付パンチ リテーナ合わせ加工済・RWコート処理・RXコート処理  
**定位销孔型凸模**  
 一固定块配合加工已完成・RW涂覆处理・RX涂覆处理一

产品数据  
 P.1649  
 RW涂覆凸模  
 RX涂覆凸模



Type	附件	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	刃口形状	定位销孔型		
定位销孔型 RW涂覆处理 RX涂覆处理	MS6-25	Dm5	相当于SKD11 60~63HRC 表面3100HV	RW-SP RX-SP	A B C D E G	S L X	-C	
-RW涂覆处理-				-RX涂覆处理-				RoHS10



Catalog No.	Type	D	L														A	DREG	R	B	H
			40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	min. P	max. P					
RW-SP□S-C RX-SP□S-C	10	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	3.00~	9.99	9.97	2.50	0.15 W/2 以下 仅用	13	13	
	13	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00~	12.99	12.97	3.00				
	16	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	10.00~	15.99	15.97	4.00				
	20	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	13.00~	19.99	19.97	5.00				
	25	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	18.00~	24.99	24.97	6.00				
RW-SP□L-C RX-SP□L-C	10		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	3.00~	9.99	9.97	2.50	0.15 W/2 以下 仅用	19	13	
	13		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00~	12.99	12.97	3.00				
	16		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	10.00~	15.99	15.97	4.00					
	20		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	13.00~	19.99	19.97	5.00					
	25		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	18.00~	24.99	24.97	6.00					
RW-SP□X-C RX-SP□X-C	10			70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00~	9.99	9.97	5.00	0.15 W/2 以下 仅用	30	13		
	13			70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00~	12.99	12.97	5.00					
	16			80	90	100	110	120	130	140	150	10.00~	15.99	15.97	5.00						
	20			80	90	100	110	120	130	140	150	13.00~	19.99	19.97	5.00						
	25			80	90	100	110	120	130	140	150	18.00~	24.99	24.97	5.00						

①L(40): 全长(40)时, 刃口长度一律为8mm。  
 ②A: P>D-0.03 → ℓ=0 P>D-0.03时, 圆形凸模不带D-0.01(导入部)。  
 ③DREG: P·K>D-0.05 → ℓ=0 P·K>D-0.05时, 非圆形凸模不带D-0.01(导入部)。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P - W - R(仅用)  
 RW-SPAS-C 25 - 100 - P18.05

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)  
 ①上海·广州发货  
 ②数量≥201时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工 Catalog No. - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R - (BC·HC·TC...etc.)  
 RW-SPAS-C 25 - LC95 - P18.05 - BC30

Alterations	Code	A	DREG
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 PC ≥ Pmin. WC ≥ Wmin. 指定单位0.01mm	变更刃口尺寸 PC ≥ P·Wmin. WC ≥ Wmin. 指定单位0.01mm ❗刃口长度X型不适用
	BC	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定单位0.1mm ❗全长L必须在刃口长度BC+25mm以上。	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定单位0.1mm ❗全长L必须在刃口长度BC+30mm以上。
	PRC	刃口侧端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定单位0.1mm ❗PRC ≤ (P-0.2)/2	
全长追加加工	LC	变更全长 25 + B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm ❗全长-刃口长度为25mm以下时, 刃口长度为全长-25mm。 (LKC并用时, 指定单位可为0.01mm)	变更全长 30 + B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm ❗全长-刃口长度为30mm以下时, 刃口长度为全长-30mm。
	LKC	变更全长公差 L +0.3/0 → +0.05/0	

Alterations	Code	A	DREG
凸缘部追加加工	KC	凸缘部单面止回加工	90° 180° 270° 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)	90° 180° 270° 止回0°和角度指定加工(双面)指定单位1° ❗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	
杆部追加加工	TC	变更凸缘厚度 2 ≤ TC < 5 指定单位 0.1mm ❗全长L缩短(5-TC)。 LC并用时, 全长与LC相同。	
	TCC	凸缘部C倒角加工 提升凸模头部的强度。 P.1653 指定单位0.1mm 0.5 ≤ TCC ≤ (H-D)/2	
	UC	加工杆部, 以配合聚氨酯卸料板(USN)的安装	Code U L 适用 USN UC40 37 L ≥ 80 USN40 UC50 47 L ≥ 90 USN50 ❗P·Kmax. = D-1.1 ❗适用于L ≥ 80, L ≥ 90
	TPC	变更定位销 将附件MS6-25变更为MSTP6-25(带拉拔螺型)。	
	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

Example 使用范例  
 定位销孔型凸模……  
 定位销孔型凸模与凸模固定块配套使用, 主要用于汽车车身模具。该产品不同于固定块定位销孔的间接定位, 而是通过与凸模作同轴加工的定位销孔进行直接定位, 因而提高了模具精度。如果在NC加工机械上进行模具加工时使用, 则效果更佳。另外, 该凸模还用于家电产品的外壳模上, 也可与固定块配套安装于一般级进模的凸模固定板上使用。



- 凸模
- 肩型
- 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-)