



厚板打ち抜き用パンチ -RWコート処理・RXコート処理-  
**厚板冲裁用凸模**  
 -RW涂覆处理・RX涂覆处理-

产品数据  
 P.1649

RW涂覆凸模  
 RX涂覆凸模



Type	杆径 D <sub>h</sub> 公差	M 材质 H 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	
-RW涂覆处理-	RoHS10	相当于SKH51 61~64HRC 表面3100HV	<b>RW-AP</b> <b>RX-AP</b>	A	<p>刃口前端边缘部带有微小R。</p>
-RX涂覆处理-		粉末高速钢 64~67HRC 表面3100HV	<b>RW-APH</b> <b>RX-APH</b>	D	
		相当于SKH51 61~64HRC 表面3100HV	<b>ARW-AP</b> <b>ARX-AP</b>	E	
		粉末高速钢 64~67HRC 表面3100HV	<b>ARW-APH</b> <b>ARX-APH</b>	G	
				S	

  

刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状
A	D	R	E	G
$P \geq W$ $K = \sqrt{P^2 + W^2}$	$P \geq W$ $K = \sqrt{P^2 + W^2}$	$P \geq W$ $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$ $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$	$P > W$	$P > W$

Type	Shape 刃口形状	刃口长度 B	D	指定单位0.01mm				0.01mm	B	H								
				A		D R E G					R							
				min.		P · Kmax.		P · Wmin.		R								
(D <sub>m5</sub> ) <b>RW-AP</b> <b>RW-APH</b> <b>RX-AP</b> <b>RX-APH</b>	A D R	S	5	50	60	70	80	90	100	2.00	4.99	4.97	1.20	0.15 W/2 以下 仅用	8	10		
			6	50	60	70	80	90	100	2.00	5.99	5.97	1.50		11			
			8	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	3.00		7.99	7.97	2.00	13
			10	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	3.00		9.99	9.97	2.50	15
			13	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	6.00		12.99	12.97	3.00	18
			16	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	10.00		15.99	15.97	4.00	21
			20	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	13.00		19.99	19.97	5.00	25
			25	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	18.00		24.99	24.97	6.00	30
			(D <sub>0</sub> <sup>+0.005</sup> ) <b>ARW-AP</b> <b>ARW-APH</b> <b>ARX-AP</b> <b>ARX-APH</b>	E G	L	5	60	70	80	90	100	2.00	4.99		4.97	1.20	13	10
						6	60	70	80	90	100	2.00	5.99		5.97	1.50	11	
8	60	70				80	90	100	110	120	130	3.00	7.99	7.97	2.00	13		
10	60	70				80	90	100	110	120	130	3.00	9.99	9.97	2.50	15		
13	60	70				80	90	100	110	120	130	6.00	12.99	12.97	3.00	18		
16	70	80				90	100	110	120	130	10.00	15.99	15.97	4.00	21			
20	70	80				90	100	110	120	130	13.00	19.99	19.97	5.00	25			
25	70	80				90	100	110	120	130	18.00	24.99	24.97	6.00	30			

① L(50)→B=8 全长(50)时, 刃口长度一律为8mm。  
 ② A: P>D-0.03 → l=0 P>D-0.03时, 圆形凸模不带D<sub>0</sub><sup>-0.01</sup> (导入部)。  
 ③ 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><sup>-0.01</sup> (导入部)。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P - W - R (仅用)  
**RW-APAS 20 - 80 - P15.00**

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·KC...etc.)  
**RW-APAS 20 - LC82 - PC12.00 - BC13**

Alterations	Code	A	D R E G
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 PC ≥ Pmin. ①D5·6时PC≥1.50 指定单位0.01mm	变更刃口尺寸 PC ≥ P·Wmin. WC ≥ P/2 ①D5·6时WC≥1.00 指定单位0.01mm
	BC	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定单位0.1mm ①全长L必须在刃口长度BC+35mm以上。	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定单位0.1mm ①全长L必须在刃口长度BC+40mm以上。
全长追加加工	PRC	刃口侧端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定单位0.1mm ①PRC ≤ (P-0.2)/2	
	LC LKC	变更全长 35+B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm ①全长-刃口长度为35mm以下时, 刃口长度为全长-35mm。	变更全长 40+B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm ①全长-刃口长度为40mm以下时, 刃口长度为全长-40mm。 (LKC并用时, 指定单位可为0.01mm)
		变更全长公差 L +0.3 0 ±0.05 0	

Alterations	Code	A	D R E G
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	SKC	杆部平面加工(单面) ①D <sub>0</sub> -0.5-0.01 ②D5·6 P ≤ D-1.2 W ≤ D-1.2 (加工宽度0.5) ③D8~ P ≤ D-2.2 W ≤ D-2.2 (加工宽度1) ④不可与KC·WKC·KFC并用	
	UC	聚氨酯卸料板(USN)安装加工 Code U L 适用USN UC40 37 L ≥ 80 USN40 UC50 47 L ≥ 90 USN50 ①P·Kmax=D-1.1 ②适用于L ≥ 80、L ≥ 90 ③D10~25适用	
	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

凸模

肩部

定位销止动型

厚板

斜肩凸模

厚板定位止动

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-)