



テーパヘッドパンチ -ノーマル・コーティングTiCN処理・HWコート処理・HXコート処理-

# 斜肩型凸模

-普通・TiCN涂覆处理・HW涂覆处理・HX涂覆处理-

## 产品数据

P.1646・1647・1653



Type	材质 硬度	Catalog No.	形状
 RoHS10 凸模 相当于SKH51 61~64HRC TiCN涂覆处理 表面3000HV —TiCN涂覆处理— HW涂覆处理 表面3000HV 锥形环 NAK80 37~43HRC —HW涂覆处理— —HX涂覆处理—	<b>TSSHAS</b> <b>TSSHAL</b> —TiCN涂覆处理— <b>H-TSSHAS</b> <b>H-TSSHAL</b> —HW涂覆处理— <b>HW-TSSHAS</b> <b>HW-TSSHAL</b> —HX涂覆处理— <b>HX-TSSHAS</b> <b>HX-TSSHAL</b>	 凸模 粉末高速钢 64~67HRC TiCN涂覆处理 表面3000HV —TiCN涂覆处理— HW涂覆处理 表面3000HV 锥形环 NAK80 37~43HRC —HW涂覆处理— —HX涂覆处理—	 ① TiCN涂覆处理产品的刃口端面在涂覆之前进行研磨。 ② HW涂覆处理・HX涂覆处理产品的刃口边缘部带有微小R。
<b>TSPHAS</b> <b>TSPHAL</b> —TiCN涂覆处理— <b>H-TSPHAS</b> <b>H-TSPHAL</b> —HW涂覆处理— <b>HW-TSPHAS</b> <b>HW-TSPHAL</b> —HX涂覆处理— <b>HX-TSPHAS</b> <b>HX-TSPHAL</b>			

Catalog No.	Type	D	L	指定单位0.01mm min. P max.	B	H
S	<b>TSSHAS</b> <b>TSPHAS</b> —TiCN涂覆处理— <b>H-TSSHAS</b> <b>H-TSPHAS</b> —HW涂覆处理— <b>HW-TSSHAS</b> <b>HW-TSPHAS</b> —HX涂覆处理— <b>HX-TSSHAS</b> <b>HX-TSPHAS</b>	8	60 70 80 90 100	3.00~ 7.99	13	13
		10	60 70 80 90 100	3.00~ 9.99		15
		13	60 70 80 90 100	6.00~12.99		18
		16	60 70 80 90 100	10.00~15.99		21
		20	60 70 80 90 100	13.00~19.99		25
L	<b>TSSHAL</b> <b>TSPHAL</b> —TiCN涂覆处理— <b>H-TSSHAL</b> <b>H-TSPHAL</b> —HW涂覆处理— <b>HW-TSSHAL</b> <b>HW-TSPHAL</b> —HX涂覆处理— <b>HX-TSSHAL</b> <b>HX-TSPHAL</b>	8	60 70 80 90 100	3.00~ 7.99	19	13
		10	60 70 80 90 100	3.00~ 9.99		15
		13	60 70 80 90 100	6.00~12.99		18
		16	60 70 80 90 100	10.00~15.99		21
		20	60 70 80 90 100	13.00~19.99		25
		25	60 70 80 90 100	18.00~24.99	25	30

① P>D-0.03 ... ℓ=0 P>D-0.03时, 不带D=0.03(导入部)。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P  
HW-TSSHAS 20 - 80 - P15.00

Delivery 交货期 7 天发货

●普通・TiCN涂覆处理・HW涂覆处理 ●HX涂覆处理  
① 上海・广州发货  
② 数量≥201时, 请另询交货期。

请通过 **MISUMI** 询价。  
(<https://www.misumi.com.cn>)

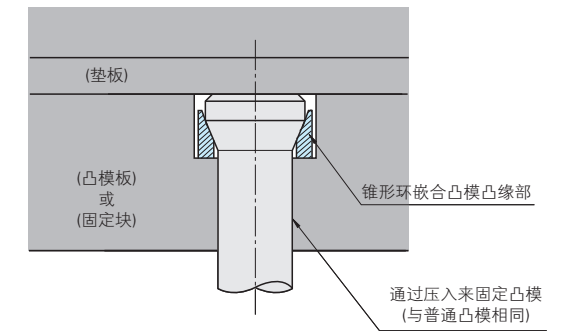
Alterations 追加加工 Catalog No. - L(LC) - P(PC) - (BC・SC...etc.)  
TSSHAS 20 - LC82 - PC12.00 - BC13

Alterations	Code	Spec.
	PC	变更刃口尺寸 PC ≥ $\frac{P_{min.}}{2}$ 指定单位0.01mm (PKC并用时, 指定单位可为0.001mm)
	BC	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定单位0.1mm ① 全长L必须为刃口长度BC+35mm以上。
	SC	刃口抛光加工 ① P尺寸公差、指定单位不变。 ② HW涂覆处理・HX涂覆处理不适用
	PRC	刃口侧端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定单位0.1mm ① PRC ≤ (P-0.2)/2 ② 不可与PCC并用 ③ HW涂覆处理时为PRC ± 0.1。
	PCC	刃口侧端面C倒角加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定单位0.1mm ① PCC ≤ (P-0.2)/2 ② 不可与PRC并用 ③ HW涂覆处理时为PCC ± 0.1。 ④ HX涂覆处理不适用。

ex Example 使用范例

- 特长
  - 斜肩型凸模的凸缘部成锥形来分散应力, 凸缘部强度比传统的厚板冲载用凸模高。
  - 该产品用于高负载冲载, 如拉深强度980MPa(100kgf/mm<sup>2</sup>)以上的高拉力钢板、弹簧钢、淬火钢的冲载等。
  - 斜肩型凸模与附属的锥形环成套使用, 不需要进行凸模板的锥形孔加工, 及凸模板与凸模凸缘厚度的配合加工。
  - 斜肩型凸模的凸缘部可与厚板冲载凸模互换, 亦可使用厚板冲载凸模用固定块。
  - 斜肩型凸模概要 见 P.1653
- 注意
  - 由于凸模与锥形环为实物配合加工, 斜肩型凸模的凸缘部厚度会出现8 ± 0.03 的公差, 所以请配套使用相同识别标记的凸模与锥形环。不同识别标记的凸模与锥形环组合使用时, 凸缘厚度公差可能会超出产品目录上所记载的公差。
  - 更换凸模时, 请成套更换凸模与锥形环。(凸模与锥形环不单独销售。)

Alterations	Code	Spec.
	PKC	变更刃口尺寸 P $\begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$ ① (P尺寸指定单位可为0.001mm) ② TiCN涂覆・HW涂覆处理时, D>13不适用 ③ HX涂覆处理不适用。
	LC	变更全长 35+B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm (LKC并用时, 指定单位可为0.01mm) ① 全长一刃口长度为35mm以下时, 刃口长度为全长-35mm。
	LKC	变更 全长公差 L $\begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$
	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 ① P・Kmax = D - 1.1 ② 适用于L ≥ 80、L ≥ 90 ③ D10~25适用
	NDC	无导入部 ℓ ≥ 3 ⇔ ℓ = 0



- 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
- 刃口形状
- 顶料型
- 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-)