



テーパヘッドパンチ -RWコート処理・RXコート処理-
斜肩型凸模
 -RW涂覆处理・RX涂覆处理-

产品数据
 P.1649・1653



Type	材质 硬度	Catalog No.	形状
-RW涂覆处理-	凸模 相当于SKH51 61~64HRC 表面3100HV 锥形环 NAK80 37~43HRC	RW-TSSHAS RW-TSSHAL RX-TSSHAS RX-TSSHAL	
-RX涂覆处理-	凸模 粉末高速钢 64~67HRC 表面3100HV 锥形环 NAK80 37~43HRC	RW-TSPHAS RW-TSPHAL RX-TSPHAS RX-TSPHAL	
<p>Ⓢ 刃口前端边缘部带有微小R。</p>			
<p><MISUMI独创规格></p>			

Catalog No.	Type	D	L	指定单位0.01mm min. P max.	B	H		
S	RW-TSSHAS RW-TSPHAS RX-TSSHAS RX-TSPHAS	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		
		L	RW-TSSHAL RW-TSPHAL RX-TSSHAL RX-TSPHAL	16	60 70 80 90 100	10.00~ 15.99	19	21
				20	60 70 80 90 100	13.00~ 19.99		25
				25	60 70 80 90 100	18.00~ 24.99		30
L	RW-TSSHAL RW-TSPHAL RX-TSSHAL RX-TSPHAL	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		
		L	RW-TSSHAL RW-TSPHAL RX-TSSHAL RX-TSPHAL	16	60 70 80 90 100	10.00~ 15.99	25	21
				20	60 70 80 90 100	13.00~ 19.99		25
				25	60 70 80 90 100	18.00~ 24.99		30

Ⓢ P>D-0.03→l=0 P>D-0.03时, 不带D-0.01(导入部)。

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

Delivery 交货期 **13** 天发货
 ●RW涂覆处理
 ①上海・广州发货
 ②数量≥201时, 请另询交货期。

●RX涂覆处理
 请通过 **MISUMI** 询价。
 (https://www.misumi.com.cn)

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

Alterations	Code	Spec.										
刃口追加加工	PC	变更刃口尺寸 PC ≥ P _{min.} 指定单位0.01mm <table border="1"> <tr> <th>P</th> <th>Bmax.</th> </tr> <tr> <td>1.500~1.999</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>2.000~3.999</td> <td>35</td> </tr> <tr> <td>4.000~5.999</td> <td>45</td> </tr> <tr> <td>6.000~</td> <td>60</td> </tr> </table>	P	Bmax.	1.500~1.999	20	2.000~3.999	35	4.000~5.999	45	6.000~	60
	P	Bmax.										
1.500~1.999	20											
2.000~3.999	35											
4.000~5.999	45											
6.000~	60											
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+35mm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											

Alterations	Code	Spec.												
全长追加加工	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) Ⓢ 全长-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 ₀ +0.3 / 0 → +0.05 / 0												
杆部	UC	聚氨酯卸料板(USN)安装加工 <table border="1"> <tr> <th>Code</th> <th>U</th> <th>L</th> <th>适用USN</th> </tr> <tr> <td>UC40</td> <td>37</td> <td>L ≥ 80</td> <td>USN40</td> </tr> <tr> <td>UC50</td> <td>47</td> <td>L ≥ 90</td> <td>USN50</td> </tr> </table> Ⓢ P・Kmax=D-1.1 Ⓢ 适用于L≥80、L≥90 Ⓢ D10~25适用	Code	U	L	适用USN	UC40	37	L ≥ 80	USN40	UC50	47	L ≥ 90	USN50
	Code	U	L	适用USN										
UC40	37	L ≥ 80	USN40											
UC50	47	L ≥ 90	USN50											
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

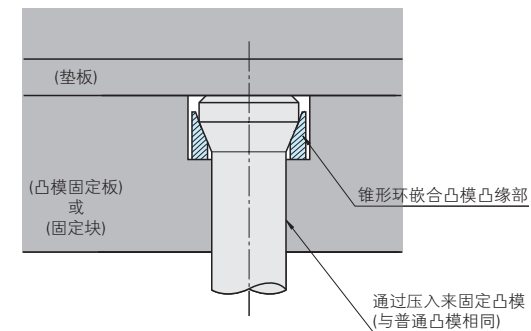
ex Example 使用范例

■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裁用凸模高。
- 该产品用于高负载冲裁, 如拉深强度980MPa(100kgf/mm²)以上的高拉力钢板、弹簧钢、淬火钢的冲裁等。
- 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裁凸模互换, 亦可使用厚板冲裁凸模用固定块。
- 斜肩型凸模概要 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公差为 8^{+0.03}/_{+0.01}, 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。)



凸模

肩型

定位防止动型

厚板

斜肩凸模

厚板定位防止动

杆部防止动型

螺钉固定型

键槽型

直杆型

标准型

顶料型

2台阶

刃口形状

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-)

表面处理