



テーパヘッドジェクタパンチ -RWコート処理・RXコート処理-
斜肩顶料型凸模
 -RW涂覆处理・RX涂覆处理-



Type	材质 硬度	Catalog No.	形状
-RW涂覆处理- RoHS10	凸模 相当于SKH51 61~64HRC 表面3100HV	RW-TSSJAS RX-TSSJAS	
	锥形环 NAK80 37~43HRC	RW-TSSJAL RX-TSSJAL	
-RX涂覆处理-	凸模 粉末高速钢 64~67HRC 表面3100HV	RW-TSPJAS RX-TSPJAS	
	锥形环 NAK80 37~43HRC	RW-TSPJAL RX-TSPJAL	

◀MISUMI独创规格▶

①刃口前端边缘部带有微小R。

Catalog No.		指定单位0.1mm L	指定单位0.01mm min. P max.	B	H	d1	d2
S	8	50.0~ 80.0	4.00~ 7.99	13	13	1.5	3.4
	10	55.0~ 90.0	5.00~ 9.99		15	1.8	4.4
	13	65.0~100.0	6.00~12.99		18	2.8	
	16			19	21	2.8	
L	8	60.0~ 80.0	4.00~ 7.99	19	13	1.5	3.4
	10	60.0~ 90.0	5.00~ 9.99		18	1.8	4.4
	13	70.0~100.0	6.00~12.99		15	2.8	
	16			25	21	2.8	

①P>D-0.03... ℓ=0 P>D-0.03时, 不带D^{-0.01/-0.03}(导入部)。
 ②顶料孔规格以厚板冲裁用基本顶料型凸模为准。▶P.264

Order 订货范例 Catalog No. RW-TSSJAS10 - L 82 - P P8.30

Delivery 交货期 **13** 天发货
 ●RW涂覆处理 ●RX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. RW-TSSJAL10 - L 82 - P 8.60 - (BC·SC...etc.) PRC0.3

Alterations	Code	Spec.
	BC	变更刃口长度(缩短标准长度) 2≤BC≤B 指定单位0.1mm
	PRC	刃口侧端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm PRC≤(P-d ₁ -0.5)/2

Alterations	Code	Spec.
	LKC	变更全长公差 L ^{+0.3/0} ^{+0.05/0}
	NC	拔出顶料销。
	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



■特长

●斜肩顶料型凸模是为不锈钢、高张力钢及普通厚钢板的冲裁用途而开发的产品。与以往的厚板冲裁用顶料型凸模相比, 对以下方面进行了改进, 从而提高了凸模的强度和使用便利性。

- ①取消了厚板冲裁时容易引起凸模折损的横向孔。
- ②以往的顶料型凸模进行LC追加加工时, 存在刃口长度B会缩短的课题, 而本产品相对于任意的L尺寸, 刃口长度B均能保持固定值。

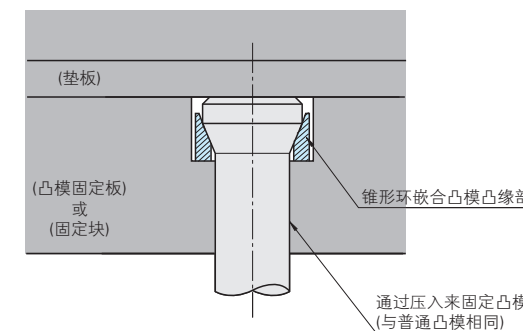
●斜肩顶料型凸模与附属的锥形环成套使用, 不需要进行凸模板的锥形孔加工, 及凸模板与凸模凸缘厚度的配合加工。

●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-)

表面处理