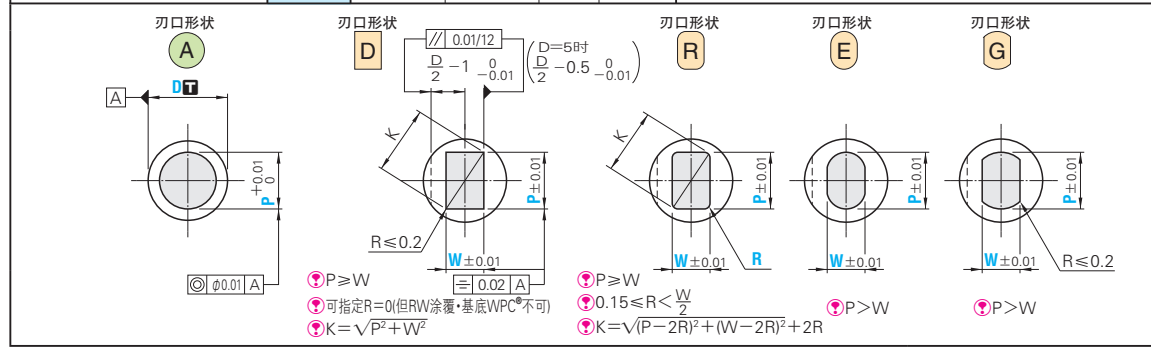




タップ付パンチ —RWコート処理・RXコート処理・DLCコート処理—
螺纹固定型凸模
 —RW涂覆处理・RX涂覆处理・DLC涂覆处理—



Type	M 材质 H 硬度	Catalog No.		Shape 刃口形状	B 刃口长度	刃口形状按下图 刃口形状 A~G 选择
		Type	Shape			
—RW涂覆处理— RoHS 10	粉末高速钢 64~67HRC RW涂覆处理 表面3100HV	RW-MPH	ARW-MPH	A	S	
—RX涂覆处理—	粉末高速钢 64~67HRC RX涂覆处理 表面3100HV	RX-MPH	ARX-MPH	D	L	
—DLC涂覆处理—	粉末高速钢 64~67HRC DLC涂覆处理 表面3000HV以上	N-MPH	AN-MPH	E	X	



Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	D	指定单位0.01mm										B	M		
				A			DREG			R							
—RW涂覆处理— RW-MPH —RX涂覆处理— RX-MPH —DLC涂覆处理— N-MPH —DLC涂覆处理— 基底WPC [®] NW-MPH	A	S	5	40	50	60	70	80	2.00	4.99	4.97	1.20	0.15 W/2 以下 仅用	8	3		
			6	40	50	60	70	80	2.00	5.99	5.97	1.50					
			8	40	50	60	70	80	90	100	3.00	7.99				7.97	2.00
			10	40	50	60	70	80	90	100	3.00	9.99				9.97	2.50
			13	40	50	60	70	80	90	100	6.00	12.99				12.97	3.00
			16	40	50	60	70	80	90	100	10.00	15.99				15.97	4.00
			20	40	50	60	70	80	90	100	13.00	19.99				19.97	5.00
			25	40	50	60	70	80	90	100	18.00	24.99				24.97	6.00
			5	50	60	70	80	2.00	4.99	4.97	2.00	25				3	
			6	50	60	70	80	2.00	5.99	5.97	2.00						
8	50	60	70	80	90	100	3.00	7.99	7.97	2.50							
10	50	60	70	80	90	100	3.00	9.99	9.97	2.50							
13	50	60	70	80	90	100	6.00	12.99	12.97	3.00							
16	60	70	80	90	100	10.00	15.99	15.97	4.00								
20	60	70	80	90	100	13.00	19.99	19.97	5.00								
25	60	70	80	90	100	18.00	24.99	24.97	6.00								
5	60	70	80	2.00	4.99	4.97	3.50	30	5								
6	60	70	80	2.00	5.99	5.97	3.50										
8	60	70	80	90	100	3.00	7.99			7.97	5.00						
10	60	70	80	90	100	3.00	9.99			9.97	5.00						
13	60	70	80	90	100	6.00	12.99			12.97	5.00						
16	70	80	90	100	10.00	15.99	—			40	6						
20	70	80	90	100	13.00	19.99	—										
25	70	80	90	100	18.00	24.99	—										

①L(40)→B=8 全长(40)时, 刃口长度一律为8mm。

Order 订货范例: Catalog No. — L — P — W — R (仅R) **ARW-MPHDL 13 - 80 - P10.50 - W7.34**

Delivery 交货期: **12** 天发货 (DLC涂覆处理), **13** 天发货 (RW涂覆处理), 数量≥201时, 请另询交货期。

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

Alterations	Code	A	DREG	Alterations	Code	A	DREG																		
Alterations 追加加工 刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 PC ≥ P _{min} / Z 指定单位0.01mm	变更刃口尺寸 PC ≥ P·W _{min} / Z 指定单位0.01mm *刃口长度X型不适用	全长追加加工 其他	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。																		
		<table border="1"> <tr><th>P(PC)</th><th>Bmax.</th></tr> <tr><td>1.000~1.999</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(PC)			Bmax.	1.000~1.999	20	2.000~3.999	35	4.000~5.999	45	6.000~	60	<table border="1"> <tr><th>P(PC)·W(WC)</th><th>Bmax.</th></tr> <tr><td>1.00~1.49</td><td>8</td></tr> <tr><td>1.50~1.99</td><td>13</td></tr> <tr><td>2.00~3.49</td><td>19</td></tr> <tr><td>3.50~4.99</td><td>25</td></tr> <tr><td>5.00~</td><td>30</td></tr> </table>	P(PC)·W(WC)	Bmax.	1.00~1.49	8	1.50~1.99	13	2.00~3.49	19	3.50~4.99	25
	P(PC)	Bmax.																							
	1.000~1.999	20																							
	2.000~3.999	35																							
	4.000~5.999	45																							
6.000~	60																								
P(PC)·W(WC)	Bmax.																								
1.00~1.49	8																								
1.50~1.99	13																								
2.00~3.49	19																								
3.50~4.99	25																								
5.00~	30																								
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。	LKC	变更全长公差 L +0.3 / 0 → +0.05 / 0																					
PRC	刃口侧面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定单位0.1mm *PRC ≤ (P-0.2)/2 *不可与PCC并用 *RW涂覆处理· DLC基底WPC [®] 为 PRC ± 0.1。	—	KC	单面止回加工 *D5不适用																					
PCC	刃口侧面C倒角加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定单位0.1mm *PCC ≤ (P-0.2)/2 *不可与PRC并用 *RW涂覆处理·DLC 基底WPC [®] 不适用	—	WKC	止回平行加工 (双面) *D5不适用																					
SC	刃口抛光加工 *PR尺寸公差、指定单位不变。 *不可与RW涂覆处理·RX涂覆处理·DLC基底WPC [®] 并用 *刃口形状不可指定倒角R=0	—	NKC	—																					
			SKC	杆部平面加工(单面) *D5·6 P ≤ D-1.2 W ≤ D-1.2 (加工宽度0.5) *D8~ P ≤ D-2.2 W ≤ D-2.2 (加工宽度1) *不可与KC·WKC并用																					

■RW涂覆处理的效果
 耐磨损性、耐热剥离、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

■DLC涂覆处理的效果
 由于与非铁金属亲和性较低, 可有效防止铝和铜等的冲裁加工时的粘附。详情请参阅产品数据 P.1651

