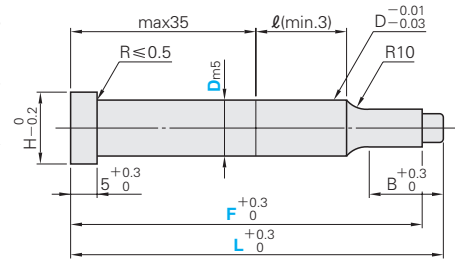


# 拉深凸模

-DLC涂覆处理-



Type	M材质	H硬度	S表面处理	杆径D	Catalog No.
普通型 	RoHS 10 相当于SKH51	61~64HRC 表面3000HV以上	DLC处理	3~25	N-SH NW-SH
螺纹固定型凸模 	RoHS 10 粉末高速钢	64~67HRC 表面3000HV以上			5~25



Shape (形状) P.693

B	H	M	Catalog No.		指定单位0.1mm		指定单位0.01mm		
			Type	Shape (形状)	L	min. P max.	V min		
8	5	-	普通型 (D3~25)	-无基底- N-SH NW-SH N-PH NW-PH	2A~4A·6A	3	40.0~80.0	2.00~2.99	1.00
	7	4				2.00~3.99	1.00		
	8	5				2.00~4.99	1.20		
	9	6				2.00~5.99	1.20		
13	11	4	螺纹固定型 (D5~25)	N-MPH NW-MPH	2B~8B	8	(40.0~49.9)	3.00~7.99	1.50
	13	5				3.00~9.99	1.50		
	16	6				6.00~12.99	2.00		
	19	6				10.00~15.99	3.00		
19	23	6	螺纹固定型 (D5~25)	N-MPH NW-MPH	2D~10D	20	50.0~100.0	13.00~19.99	3.00
	28	25				18.00~24.99	4.00		

① L(40.0~49.9)→B=8 全长L为(40.0~49.9)时, 刃口长度B一律为8mm。  
② P>D-0.03...l=0 P>D-0.03时, 不带D<sup>-0.01</sup>/D<sub>-0.03</sub>(导入部)。

Order 订货范例  
Catalog No. - L - P·E·V·R·Q·A·K·F·S  
N-PH2C 16 - 70.0 - P12.00-V9.00-A30-F65.0-S3

Delivery 交货期  
12 天发货  
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 - P(PC)·E·V·R·Q·A·K·F·S - (BC·HC...etc.)  
N-PH2C 16 - 75.0 - P12.00-V9.00-A30-F65.0-S3 - LKC

Alterations	Code	Spec.
	PC	变更P尺寸 PC ≥ P <sub>min</sub> / 2 ≥ V <sub>min</sub> . 指定单位0.01mm
	BC	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ BC <sub>max</sub> ≤ L/2 指定单位0.1mm ① 全长L必须在刃口长度BC+30mm以上。 P(PC) BC <sub>max</sub> 1.00~1.19 15 1.20~1.99 20 2.00~2.99 30 3.00~3.99 35 4.00~5.99 45 6.00~ 60
	SC	刃口抛光加工 ① P尺寸公差、指定单位不变。 涂覆前对母材进行精加工。 ② 基底WPC®处理不适用 ③ 形状2A、6A、8B、2C、3C、4C、6C、2D、3D、4D、6D、8D、9D、10D不适用 ④ 不可与AKC、KKC、RKC、QKC并用
	AKC	变更A角度公差 A ± 30' → ± 10'
	KKC	变更K角度公差 K ± 30' → ± 10'
	RKC	R尺寸公差 R ± 0.5 → ± 0.05 在0.1 ≤ R ≤ 10的范围内适用 ① 基底WPC®处理时R ± 0.1
	QKC	变更Q尺寸公差 Q ± 0.5 → ± 0.05 在0.1 ≤ Q ≤ 10的范围内适用 ① 基底WPC®处理时Q ± 0.1
	HC	变更凸缘直径 D ≤ HC < H 指定单位0.1mm
	TC	变更凸缘厚度 2 ≤ TC < 5 指定单位0.1mm(TKC·TKM并用时, 指定单位可为0.01mm) ① 全长即为指定尺寸。

Alterations	Code	Spec.
	TCC	凸缘部C角加工 提升凸模头部的强度。 P.1653 指定单位0.1mm 0.5 ≤ TCC ≤ (H-D)/2 ① H ≤ 5时, TCC为0.5。
	KC	单面止回加工 ① 螺纹固定型凸模的D5不适用
	WKC	止回平行加工(双面) ① 螺纹固定型凸模的D5不适用
	RC	相对于固定块表面, 凸缘部 -0.04~0加工
	TKC	变更凸缘厚度公差 5 +0.3 / 0 → +0.02 / 0
	TKM	变更凸缘厚度公差 5 +0.3 / 0 → -0.02
	LKC	变更L尺寸公差 L +0.3 / 0 → +0.05 / 0
	FKC	变更F尺寸公差 F +0.3 / 0 → +0.05 / 0
	NDC	无导入部 l ≥ 3 → l = 0 ① 螺纹固定型凸模不适用

■ DLC涂覆处理的效果  
由于与非金属亲和性较低, 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

成形加工用  
パンチ&ダイ

凸模加工用  
凸模&凹模