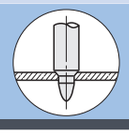
PRESS 新产品

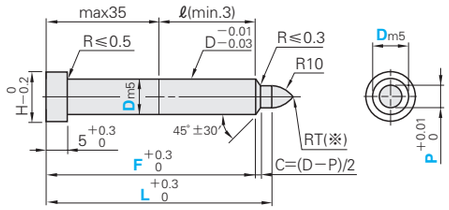
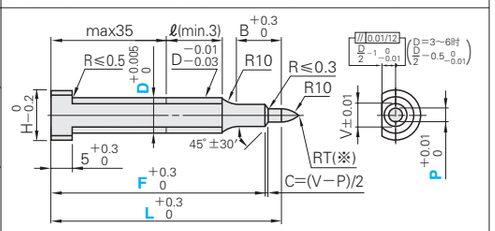
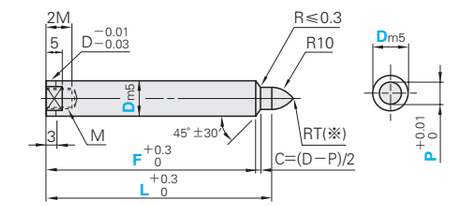
面打ちパンチ －先端ストレート/コーティングTiCN・DLCコート処理－

倒角凸模

－前端导正/TiCN涂覆处理・DLC涂覆处理－



产品数据 P.1608~1613

Type	S表面处理	M 材质 H 硬度	Catalog No.	形状
－肩型－ RoHS －TiCN涂覆处理－ －DLC涂覆处理－ ＜MISUMI独创规格＞	TiCN 涂覆处理 表面处理3000HV	相当于SKH51 61～64HRC	H－HSRMUA	 ㊙涂覆处理产品的刃口端面在涂覆之前进行研磨。 ㊙RT(※)··· P<8的前端制成圆形以免发生危险。 如果要求前端为锐角，请指定RT＝0。(基底WPC®处理不适用) ㊙有关前端R部的长度，请参阅产品数据"凸模R部长度"。P.1596
		粉末高速钢 64～67HRC	H－PSRMUA	
	DLC 涂覆处理 表面处理3000HV	相当于SKH51 61～64HRC	－DLC涂覆处理－ N－HSRMUA －基底WPC®处理－ NW－HSRMUA	
		粉末高速钢 64～67HRC	－DLC涂覆处理－ N－PSRMUA －基底WPC®处理－ NW－PSRMUA	
－杆部止动型－ RoHS －TiCN涂覆处理－ －DLC涂覆处理－ ＜MISUMI独创规格＞	TiCN 涂覆处理 表面处理3000HV	相当于SKH51 61～64HRC	GH－HSRMUA	 ㊙涂覆处理产品的刃口端面在涂覆之前进行研磨。 ㊙RT(※)··· P<8的前端制成圆形以免发生危险。 如果要求前端为锐角，请指定RT＝0。(基底WPC®处理不适用) ㊙有关前端R部的长度，请参阅产品数据"凸模R部长度"。P.1596
		粉末高速钢 64～67HRC	GH－PSRMUA	
	DLC 涂覆处理 表面处理3000HV	相当于SKH51 61～64HRC	－DLC涂覆处理－ GN－HSRMUA －基底WPC®处理－ GNW－HSRMUA	
		粉末高速钢 64～67HRC	－DLC涂覆处理－ GN－PSRMUA －基底WPC®处理－ GNW－PSRMUA	
－螺纹固定型－ RoHS －TiCN涂覆处理－ －DLC涂覆处理－ ＜MISUMI独创规格＞	TiCN 涂覆处理 表面处理3000HV	粉末高速钢 64～67HRC	H－MRHMUA	 ㊙涂覆处理产品的刃口端面在涂覆之前进行研磨。 ㊙RT(※)··· P<8的前端制成圆形以免发生危险。 如果要求前端为锐角，请指定RT＝0。(基底WPC®处理不适用) ㊙有关前端R部的长度，请参阅产品数据"凸模R部长度"。P.1596
	DLC 涂覆处理 表面处理3000HV	粉末高速钢 64～67HRC	－DLC涂覆处理－ N－MRHMUA －基底WPC®处理－ NW－MRHMUA	

B	H	V	M	Catalog No. Type	D	指定单位0.1mm L	指定单位0.01mm min. P max.	指定单位0.1mm F
—	5	—	—	肩型 －TiCN涂覆处理－ H－HSRMUA H－PSRMUA －DLC涂覆处理－ N－HSRMUA N－PSRMUA －DLC涂覆基底WPC®处理－ NW－HSRMUA NW－PSRMUA	3	30.0～ 90.0	1.00～ 2.00	28≤F≤L－C－2.0 P / L－F 1.00～1.99 / 20以下 2.00～3.99 / 35以下 4.00～5.99 / 45以下 6.00～ / 50以下
	7				4		1.00～ 3.00	
	8				5		2.00～ 4.00	
	9				6		2.00～ 5.00	
	11				8		3.00～ 7.00	
	13				10	30.0～100.0	3.00～ 9.00	
	16				13		6.00～12.00	
	19				16		10.00～15.00	
	23				20		13.00～19.00	
	28				25		18.00～24.00	
8	7	2.8	—	杆部止动型 －TiCN涂覆处理－ GH－HSRMUA GH－PSRMUA －DLC涂覆处理－ GN－HSRMUA GN－PSRMUA －DLC涂覆基底WPC®处理－ GNW－HSRMUA GNW－PSRMUA	4	40.0～ 90.0	1.00～ 1.80	29≤F≤L－C－2.0 and B≥L－F＋2.0
	8	3.8			5		2.00～ 2.80	
	9	4.8			6		2.00～ 3.80	
13	11	5.8			8		3.00～ 4.80	
	13	7.8			10	50.0～100.0	3.00～ 6.80	
	16	10.8			13		6.00～ 9.80	
19	19	13.8			16		10.00～12.80	
	23	17.8			20		13.00～16.80	
	28	22.8			25		18.00～21.80	
—	—	—	3	螺纹固定型 －TiCN涂覆处理－ H－MRHMUA －DLC涂覆处理－ N－MRHMUA －DLC涂覆基底WPC®处理－ NW－MRHMUA	5	30.0～ 70.0	2.00～ 4.00	28≤F≤L－C－2.0 P / L－F 1.00～1.99 / 20以下 2.00～3.99 / 35以下 4.00～5.99 / 45以下 6.00～ / 50以下
			4		6		2.00～ 5.00	
			5		8	30.0～ 90.0	3.00～ 7.00	
			6		10		3.00～ 9.00	
					13		6.00～12.00	
					16		10.00～15.00	
					20		13.00～19.00	
					25		18.00～24.00	

Order 订货范例

Catalog No.	L	P	F
H－HSRMUA 5	60.0	P4.0	F37.0
GN－PSRMUA 10	70.0	P6.6	F65.0

Delivery 交货期

●TiCN涂覆处理 **11** 天发货
㊙上海・广州发货
㊙数量≥201时，请另询交货期。

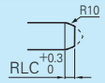
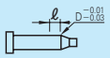
●DLC涂覆处理 **16** 天发货
㊙上海・广州发货
㊙数量≥201时，请另询交货期。

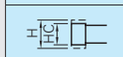
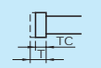
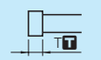
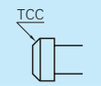
Price 价格

询价联系方式：
WOS: https://www.misumi-ec.com/cn/ P.57
TEL: 021-6710-8701 / FAX: 021-6710-8984 P.1663

Alterations 追加工

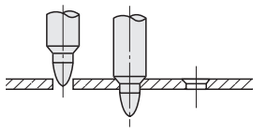
Catalog No.	L	P	F	(PKC…etc.)
H－HSRMUA 5	55.0	P2.40	F51.0	PKC

	Alterations	Code	Spec.
刃口追加工		PC	变更刃口尺寸 PC≥ Pmin./2 ≥1.00 指定单位0.01mm (PKC并用时，指定单位可为0.001mm)
		PKC	变更刃口尺寸公差 P +0.01 0 ⇨ +0.005 0 ㊙(P尺寸指定单位可为0.001mm) ⊗TiCN涂覆处理D＞13不适用
		RLC	将前端R切割为平面。 2≤RLC<√P(10－P/4) 指定单位0.1mm ㊙适用于P<8
杆部		FKC	变更F尺寸公差 F +0.3 0 ⇨ +0.05 0
		NDC	无导入部 ℓ≥3⇨ℓ＝0 ⊗螺纹固定型不适用

	Alterations	Code	Spec.
凸缘部追加工		KC	单面止回 单面加工 ⊗螺纹固定型的D5不适用 ⊗杆部止动型不适用
		WKC	止回平行加工 (双面) ⊗螺纹固定型的D5不适用 ⊗杆部止动型不适用
		HC	变更凸缘直径 D≤HC<H 指定单位0.1mm ⊗螺纹固定型不适用
		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) ㊙全长L即为指定尺寸。 ⊗螺纹固定型不适用
		TKC	变更凸缘厚度公差 T +0.3 0 ⇨ +0.02 0 ⊗螺纹固定型不适用
		TKM	变更凸缘厚度公差 T +0.3 0 ⇨ 0 −0.02 ⊗螺纹固定型不适用
		TCC	凸缘部C倒角加工 提升凸模头部的强度。P.1615 指定单位0.1mm 0.5≤TCC≤(H－D)/2 ⊗螺纹固定型不适用 ㊙H≤5时，TCC为0.5。

■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结。
详情请参阅产品数据P.1613

Example 使用范例



冲裁后倒角。
可用2个工序完成倒角。