

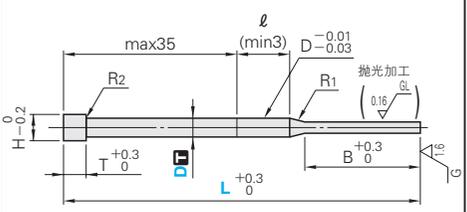


ショルダーパンチ 小径ノーマル・ラップ仕上げ・コーティングTiCN処理・HWコート処理・HXコート処理
肩型凸模
 小径普通型・抛光加工・TiCN涂覆处理・HW涂覆处理・HX涂覆处理

产品数据
 P.1646・1647

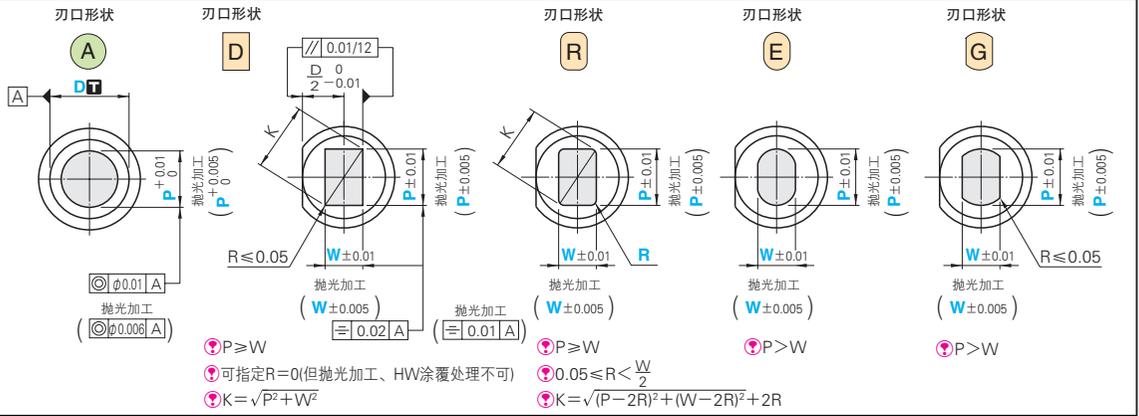


Type	杆径 D ₀ 公差	材质 硬度	Catalog No.				刃口形状按下图 刃口形状 A~G选择
			Type	Type	Shape	B	
—抛光加工—	D _{m5}	相当于SKH51 61~64HRC	SH	SHLT	A	S	
			L-SH	L-SHLT			
			PH	PHLT			
—TiCN涂覆处理—	D _{m5}	相当于SKH51 61~64HRC 表面3000HV	H-SH	H-SHLT	D	L	
			L-SH	L-SHLT			
			PH	PHLT			
—HW涂覆处理—	D _{m5}	粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV	HW-SH	HW-SHLT	E	L	
			L-SH	L-SHLT			
			PH	PHLT			
—HX涂覆处理—	D _{m5}	粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV	HX-SH	HX-SHLT	G	L	
			L-SH	L-SHLT			
			PH	PHLT			
—TiCN涂覆处理—	D ₀ +0.005	相当于SKH51 61~64HRC	A-SH	A-SHLT	A	S	
			L-SH	L-SHLT			
			PH	PHLT			
—HW涂覆处理—	D ₀ +0.005	相当于SKH51 61~64HRC	AH-SH	AH-SHLT	D	L	
			L-SH	L-SHLT			
			PH	PHLT			
—HX涂覆处理—	D ₀ +0.005	粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV	AHX-SH	AHX-SHLT	E	L	
			L-SH	L-SHLT			
			PH	PHLT			



D	A	D	R	E	G	R ₂
1.6	2~3	—	—	—	—	≤ 0.2
2.0	—	—	—	—	—	—
2.5	—	≤ 16	—	—	—	≤ 0.5
3	—	—	—	—	—	—

●TiCN涂覆处理产品的刃口端面在涂覆之前进行研磨。
 ●HW涂覆处理・HX涂覆处理产品的刃口边缘部带有微小R。



Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	D	L								H	T
				指定单位0.01mm (抛光加工单位0.001mm)									
				指定单位0.1mm (抛光加工单位0.001mm)									
				指定单位0.1mm (抛光加工单位0.001mm)									
(D _{m5}) (D ₀ +0.005)	A	S	1.6	(20) (25) 30 35 40 50 60	0.30 (1.00)~1.59	6	—	—	—	—	0.15	2.6	3
			2.0	(20) (25) 30 35 40 50 60	0.50 (1.00)~1.99	8	1.97	0.30 (1.00)	4				
			2.5	(20) (25) 30 35 40 50 60	0.80 (1.00)~2.49	—	2.47	0.50 (1.00)	6				
			3	40 50 60 70 80	(P.79-83-91)	—	2.97	0.70 (1.00)	8				
			1.6	30 35 40 50 60	0.50 (1.00)~1.59	8	—	—	—				
			2.0	30 35 40 50 60	0.80 (1.00)~1.99	10	1.97	0.30 (1.00)	6				
	D	L	1.6	30 35 40 50 60	0.80 (1.00)~2.49	13	2.47	0.50 (1.00)	6	—	0.15	3.0	5
			2.0	30 35 40 50 60	0.80 (1.00)~2.49	—	—	—					
			2.5	30 35 40 50 60	0.80 (1.00)~2.49	13	2.47	0.50 (1.00)	8				
			3	50 60 70 80	(P.79-83-91)	—	2.97	0.70 (1.00)	8				
			1.6	30 35 40 50 60	0.50 (1.00)~1.59	8	—	—	—				
			2.0	30 35 40 50 60	0.80 (1.00)~1.99	10	1.97	0.30 (1.00)	6				
E	L	1.6	30 35 40 50 60	0.50 (1.00)~1.59	8	—	—	—	0.15	2.6	3		
		2.0	30 35 40 50 60	0.80 (1.00)~1.99	10	1.97	0.30 (1.00)	6					
		2.5	30 35 40 50 60	0.80 (1.00)~2.49	13	2.47	0.50 (1.00)	8					
		3	50 60 70 80	(P.79-83-91)	—	2.97	0.70 (1.00)	8					
		1.6	30 35 40 50 60	0.50 (1.00)~1.59	8	—	—	—					
		2.0	30 35 40 50 60	0.80 (1.00)~1.99	10	1.97	0.30 (1.00)	6					

●L(20)・(25)→B=4 全长(20)・(25)时, 刃口长度一律为4mm
 ●A: P>D-0.03...l=0 P>D-0.03时, 圆形凸模不带D₀-0.03(导入部)
 ●D/R/E/G: P・K>D-0.05...l=0 P・K>D-0.05时, 非圆形凸模不带D₀-0.03(导入部)
 ●P・W(1.00)→TiCN涂覆处理・HW涂覆处理的P・W的最小值为1.00。

Order 订货范例
 Catalog No. [L] [P] [W] [R(仅)]
 SHAS 1.6 - 30 - P1.31
 L-PHDL 2.0 - 40 - P1.240 - W0.830

Delivery 交货期
 普通型・抛光加工
 3天发货
 瞬达T 瞬达A P.42
 同规格10支以内适用。
 刃口形状D/R/E/G不适用!
 抛光加工产品不适用!
 D3不适用于瞬达T!

TiCN涂覆处理・HW涂覆处理
 7天发货
 HX涂覆处理
 请通过 MISUMI 询价。
 (https://cn.misumi-ec.com)

Alterations 追加加工
 Catalog No. [L(LC·LCT·LMT)] [P] [W] [R] [R] (BC·HC·TC...etc.)
 PHDL 2.0 - LC42 - P1.24 - W0.83 - HC2.8

Alterations	Code	A	D/R/E/G
刃口追加加工	BC	变更刃口长度 2≤BC<B 指定单位0.1mm	
	SC	刃口抛光加工 P尺寸公差、指定单位不变。 涂覆前对母材进行精加工。 刃口形状不可指定倒角R=0 仅TiCN涂覆处理适用	
	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・GC并用 HW涂覆处理时为 PCC±0.1。	
	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・GC并用 HW基底WPC涂覆 处理不适用	
	GC	20°≤GC<90° 指定单位1° 刃口长度B≥f+2 f=P/2×tan(90°-GC°) GC并用时, 前端 刃口带圆角。 P<1.0不适用 不可与LKC・LKZ・LCT・ LMT・PRC・PCC并用	
	PKC	变更刃口尺寸公差 P+0.01 → +0.005 P-W±0.01 → +0.01 P尺寸指定单位可为0.001mm 不适用于瞬达 抛光加工・HX涂覆处理不适用	
全长追加加工	LC	变更全长 可在下述范围内变更。 指定单位0.1mm D S L 1.6~2.5 20<LC<60 30<LC<60 3 36<LC<80 50<LC<80 LC为25以下时, 刃口长度B一律为4mm (LKC・LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm)	
	LCT	通过1个代码即可同时变更凸缘厚度公差、全长。 指定范围、指定单位、订货方法、注意事项(●)与LC相同。	
	LMT	通过1个代码即可同时变更凸缘厚度公差、全长。 指定范围、指定单位、订货方法、注意事项(●)与LC相同。	
	TKC	变更凸缘厚度公差 LC 变更 T+0.3 → +0.02 +变更全长+L +0.3 → +0.1 0 → 0	
凸缘部追加加工	TKM	变更凸缘厚度公差 LC 变更 T+0.3 → 0 +变更全长+L +0.3 → +0.1 0 → -0.02	
	TCC	凸缘部C倒角加工(C0.5) 提升凸模头部的强度 P.1653 指定方法 TCC 0.5 ●H<2.6不适用	
杆部追加加工	SKC	杆部平面加工(单面) D3 W≤D-1.2 (加工宽度0.5) D/2-0.5-0.01 ●仅D3适用 不可与KC・WKC・KFC并用	
	NDC	无导入部 l≥3 → l=0	

Alterations	Code	A	D/R/E/G
全长追加加工	LKC	变更全长 公差 L+0.3 → +0.05 0 → 0	
	LKZ	变更全长 公差 L+0.3 → +0.01 0 → 0 TiCN涂覆处理・HW涂覆处理・HX涂覆处理不适用	
凸缘部追加加工	KC	凸缘部单面 止回加工 变更止回 位置 指定单位1°	
	WKC	止回平行加工 (双面) 止回平行 加工(双面) 可与KC并用。	
	KFC	止回0°和 角度指定 加工(双面) 指定单位1°	
	NKC	止回0°和 角度指定 加工(双面) 指定单位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<T 指定单位0.1mm(TKC・TKM・LCT・LMT并用 时, 指定单位可为0.01mm) ●全长L缩短(T-TC)。 LC・LCT・LMT并用时, 全长与指定尺寸相同。	
	TKC	变更凸缘 厚度公差 T+0.3 → +0.02 0 → 0	
	TKM	变更凸缘 厚度公差 T+0.3 → 0 0 → -0.02	
	TCC	凸缘部C倒角加工(C0.5) 提升凸模头部的强度 P.1653 指定方法 TCC 0.5 ●H<2.6不适用	
	杆部追加加工	SKC	杆部平面加工(单面) D3 W≤D-1.2 (加工宽度0.5) D/2-0.5-0.01 ●仅D3适用 不可与KC・WKC・KFC并用
NDC		无导入部 l≥3 → l=0	