ショルダー2段パンチ —RWコート処理・DLCコート処理・RXコート処理—

肩型台阶凸模

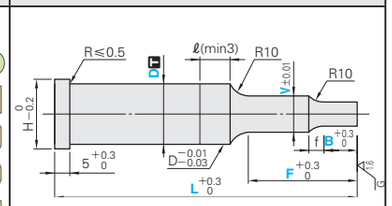
—RW涂覆处理・DLC涂覆处理・RX涂覆处理—

产品数据 P.1649・1651

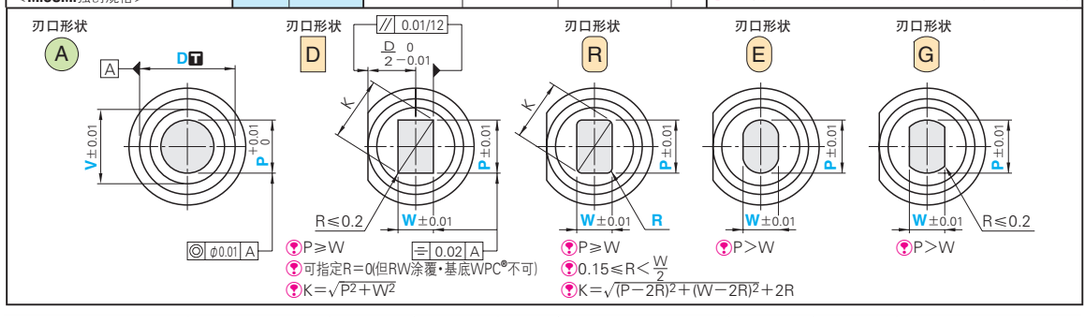
交货期短缩

Type	杆径 D T公差	M 材质 H 硬度	Catalog No. Type RW涂覆处理 表面3100HV	RX涂覆处理 表面3100HV	DLC涂覆处理 表面3000HV以上	Shape 刃口形状
—RW涂覆处理— RoHS	Dm5	相当于SKH51 61～64HRC	RW—SHTW	RX—SHTW	N—SHTW —基底WPC®处理— NW—SHTW	A D R E G
—DLC涂覆处理—		粉末高速钢 64～67HRC	RW—PHTW	RX—PHTW	N—PHTW —基底WPC®处理— NW—PHTW	
—RX涂覆处理—	$D^{+0.005}_{0}$	相当于SKH51 61～64HRC	ARW—SHTW	ARX—SHTW	AN—SHTW —基底WPC®处理— ANW—SHTW	
杆径公差DT可选择m5・$^{+0.005}_{0}$ <MiSUMi独创规格>		粉末高速钢 64～67HRC	ARW—PHTW	ARX—PHTW	AN—PHTW —基底WPC®处理— ANW—PHTW	

刃口形状按下图 刃口形状 A～G选择



刃口端面在涂覆之前进行研磨。
RW涂覆处理・DLC基底WPC®的刃口前端边缘部带有微小R。



P≥W
可指定R=0(但RW涂覆・基底WPC®不可)
$K=\sqrt{P^2+W^2}$

P≥W
$0.15 \leq R < \frac{W}{2}$
$K=\sqrt{(P-2R)^2+(W-2R)^2}+2R$

P>W

P>W

Catalog No. Type	Shape 刃口形状	D	L（选择）	指定单位0.01mm Ⓐ P	指定单位0.1mm Ⓐ B	对角线 Kmax	指定单位0.01mm DREG P・W	R R	指定单位0.01mm DREG B	指定单位0.01mm V	指定单位0.1mm F	H
(Dm5) —RW涂覆处理— RW—SHTW RW—PHTW —RX涂覆处理— RX—SHTW RX—PHTW —DLC涂覆处理— N—SHTW N—PHTW —DLC涂覆处理—基底WPC® NW—SHTW NW—PHTW	A D R E G	3	40・50・60・70・80	(0.50～0.999)	2.0～10.0	2.96	1.00～ 1.49	0.15～W/2以下 仅R	2.0～ 8.0	Ⓐ: D>V>P+0.01 DREG: D>V>(P,K)+0.03	B+f+2<F≤Fmax & Ⓐ: F≤L−25 DREG: F≤L−30	5
				1.00～1.999	2.0～20.0		1.50～ 1.99		2.0～13.0			
				2.00～ 2.98	2.0～35.0		2.00～ 2.96		2.0～19.0			
		4	40・50・60・70・80	(0.50～0.999)	2.0～10.0	3.96	1.00～ 1.49		2.0～ 8.0			7
				1.00～1.999	2.0～20.0		1.50～ 1.99		2.0～13.0			
				2.00～ 3.98	2.0～35.0		2.00～ 3.49		2.0～19.0			
				2.00～ 3.98	2.0～35.0		3.50～ 3.96		2.0～25.0			
		5	40・50・60・70・80	1.00～1.999	2.0～20.0	4.96	1.00～ 1.49		2.0～ 8.0			8
				2.00～3.999	2.0～35.0		1.50～ 1.99		2.0～13.0			
				4.00～ 4.98	2.0～45.0		2.00～ 3.49		2.0～19.0			
				4.00～ 4.98	2.0～45.0		3.50～ 4.96		2.0～25.0			
		6	40・50・60・70・80	1.00～1.999	2.0～20.0	5.96	1.00～ 1.49		2.0～ 8.0			9
				2.00～3.999	2.0～35.0		1.50～ 1.99		2.0～13.0			
				4.00～ 5.98	2.0～45.0		2.00～ 3.49		2.0～19.0			
				4.00～ 5.98	2.0～45.0		3.50～ 4.99		2.0～25.0			
				4.00～ 5.98	2.0～45.0		5.00～ 5.96		2.0～30.0			
($D^{+0.005}_{0}$) —RW涂覆处理— ARW—SHTW ARW—PHTW —RX涂覆处理— ARX—SHTW ARX—PHTW —DLC涂覆处理— AN—SHTW AN—PHTW —DLC涂覆处理—基底WPC® ANW—SHTW ANW—PHTW		8	40・50・60・70・80 90・100	1.00～1.999	2.0～20.0	7.96	1.00～ 1.49		2.0～ 8.0			11
				2.00～3.999	2.0～35.0		1.50～ 1.99		2.0～13.0			
				4.00～5.999	2.0～45.0		2.00～ 3.49		2.0～19.0			
				6.00～ 7.98	2.0～60.0		3.50～ 4.99		2.0～25.0			
				6.00～ 7.98	2.0～60.0		5.00～ 7.96		2.0～30.0			
		10	40・50・60・70・80 90・100	1.50～1.999	2.0～20.0	9.96	1.20～ 1.49		2.0～ 8.0			13
				2.00～ 3.999	2.0～35.0		1.50～ 1.99		2.0～13.0			
				4.00～ 5.999	2.0～45.0		2.00～ 3.49		2.0～19.0			
				6.00～ 9.98	2.0～60.0		3.50～ 4.99		2.0～25.0			
				6.00～ 9.98	2.0～60.0		5.00～ 9.96		2.0～30.0			
		13	40・50・60・70・80 90・100	3.00～3.999	2.0～35.0	12.96	1.50～ 1.99		2.0～13.0			16
				4.00～ 5.999	2.0～45.0		2.00～ 3.49		2.0～19.0			
				6.00～12.98	2.0～60.0		3.50～ 4.99		2.0～25.0			
				6.00～12.98	2.0～60.0		5.00～12.96		2.0～30.0			
		16	40・50・60・70・80 90・100	5.00～ 5.999	2.0～45.0	15.96	2.00～ 3.49		2.0～19.0			19
				6.00～15.98	2.0～60.0		3.50～ 4.99		2.0～25.0			
				6.00～15.98	2.0～60.0		5.00～15.96		2.0～30.0			
		20	40・50・60・70・80 90・100	6.50～19.98	2.0～60.0	19.96	2.50～ 3.49		2.0～19.0			23
				6.50～19.98	2.0～60.0		3.50～ 4.99		2.0～25.0			
				6.50～19.98	2.0～60.0		5.00～19.96		2.0～30.0			
		25	40・50・60・70・80 90・100	9.00～24.98	2.0～60.0	24.96	3.00～ 3.49		2.0～19.0			28
				9.00～24.98	2.0～60.0		3.50～ 4.99		2.0～25.0			
				9.00～24.98	2.0～60.0		5.00～24.96		2.0～30.0			

f为【产品数据】凸模R部长度请参阅P.1634，并确认
Ⓐ: (V−P)/2=X
DREG: (V−W)/2=X。

V	Fmax.
0.51～0.999	10
1.00～1.999	20
2.00～3.999	35
4.00～5.999	45
6.00～	60

V>D−0.03 ⇒ℓ=0　V>D−0.03时，不带D $^{-0.01}_{-0.03}$ (导入部)。

Order 订货范例

Catalog No.	L	P	W	B	V	F	R(仅R)
RW—SHTWA 10	80	P9.50		B30	V9.80	F45	
AN—PHTWR13	80	P10.50	W7.34	B25	V12.00	F45	R0.5

Delivery 交货期

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

●RW涂覆处理
13 天发货
上海・广州发货
数量≥201时，请另询交货期。

●RX涂覆处理
请通过 MiSUMi 询价。
(https://cn.misumi-ec.com)

Alterations 追加工

Catalog No.	L(LC・LCT・LMT)	P	W	B	V	F	R(仅R)	(HC・TC・KC…etc.)
RW—SHTWA 10	LC72	P4.80		B10	V6.80	F40		HC12

	Alterations	Code	Ⓐ	DREG
刃口追加工	PRC±0.05	PRC	刃口侧端面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 ⊗RW涂覆处理・DLC基底WPC®为PRC±0.1。	——
	PCC±0.05	PCC	刃口侧端面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 ⊗RW涂覆处理・RX涂覆处理・DLC基底WPC®不适用	——
	GC, g, L, B	GC	20°≤GC<90° 指定单位1° 刃口长度B≥g+2 g=P/2×tan(90°−GC°) SC并用时，前端刃口带圆角。 ⊗不可与LKC・LCT・LMT・PRC・PCC并用 ⊗RW涂覆处理・RX涂覆处理・DLC基底WPC®不适用	——
	P・W	PKC	变更刃口尺寸公差 $P^{+0.01}_{0} \Rightarrow {}^{+0.005}_{0}$ (P尺寸指定单位可为0.001mm) ⊗RW涂覆处理・RX涂覆处理不适用	变更刃口尺寸公差 P・W±0.01⇒$^{+0.01}_{0}$
全长追加工	LC, L	LC	变更全长 25+F≤LC<L 指定单位0.1mm (LKC并用时，指定单位可为0.01mm)	变更全长 30+F≤LC<L 指定单位0.1mm
	T, LC, L	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。 TKC 变更凸缘厚度公差 $T^{+0.3}_{0} \Rightarrow {}^{+0.02}_{0}$ ＋变更全长＋ LC 变更全长公差 $L^{+0.3}_{0} \Rightarrow {}^{+0.1}_{0}$	
	T, LC, L	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。 TKM 变更凸缘厚度公差 $T^{+0.3}_{0} \Rightarrow {}^{0}_{-0.02}$ ＋变更全长＋ LC 变更全长公差 $L^{+0.3}_{0} \Rightarrow {}^{+0.1}_{0}$	
	L	LKC	变更全长公差 $L^{+0.3}_{0} \Rightarrow {}^{+0.05}_{0}$	

	Alterations	Code	Ⓐ	DREG
凸缘部追加工		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° ⊗不可与KC・WKC并用	止回0°和角度指定加工(双面) 指定单位1° ⊗不可与KC・WKC并用
		NKC	——	无止回型
		HC	变更凸缘直径 D≤HC<H 指定单位0.1mm	
	TC	TC	变更凸缘厚度 2≤TC<5 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(5−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 $T^{+0.3}_{0} \Rightarrow {}^{+0.02}_{0}$	
		TKM	变更凸缘厚度公差 $T^{+0.3}_{0} \Rightarrow {}^{0}_{-0.02}$	
	TCC	TCC	凸缘部C倒角加工 提升凸模头部的强度。 P.1653 指定单位0.1mm 0.5≤TCC≤(H−D)/2 H≤5时，TCC为0.5。	
		RC	相对于固定块表面，凸缘部 $^{0}_{-0.04}$～0mm加工。 ⊗$D^{+0.005}_{0}$ 型不适用	
杆部追加工		SKC	杆部平面加工(单面) ・D3～6 V≤D−1.2 (加工宽度0.5) ・D8～ V≤D−2.2 (加工宽度1) ⊗不可与KC・WKC・KFC并用	
	ℓ, $D^{-0.01}_{-0.03}$	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

■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.1651