

肩型凸模

ー短型・TiCN塗覆処理・HW塗覆処理・DLC塗覆処理ー



Type	杆径 D _h 公差	M 材质 B 硬度	Catalog No. Type					刃口形状按下图 刃口形状 A~G 选择	
			TiCN塗覆處理 表面3000HV	HW塗覆處理 表面3000HV	DLC處理 表面3000HV以上	Shape 刃口形状	B 刃口长度	刃口形状图	
ーTiCN塗覆處理ー RoHS 10	Dm5	相当于SKH51 61~64HRC	H-SSH	HW-SSH	N-SSH -WPC [®] 處理- NW-SSH N-SSP	A D R E G	S L		
ーHW塗覆處理ー			H-SSP	HW-SSP	N-SSP -WPC [®] 處理- NW-SSP AN-SSP				
ーDLC塗覆處理ー	D ^{+0.005} ₀	相当于SKH51 61~64HRC	AH-SSH	AHW-SSH	AN-SSP -WPC [®] 處理- ANW-SSP	A D R E G	S L		
			AH-SSP	AHW-SSP	AN-SSP -WPC [®] 處理- ANW-SSP				

杆径公差D_h可选择m5・+0.005
<MISUMI独创规格>

刃口形状 A, D, R, E, G 的几何参数和公式：
 A: $P \geq W$
 D: $P \geq W$, $R \leq 0.2$, $W \pm 0.01$
 R: $P \geq W$
 E: $P > W$
 G: $P > W$, $R \leq 0.2$
 公式: $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$

Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	D	L				指定单位0.01mm				B	H
				3	4	5	6	min. P max.	P·Kmax.	P·Wmin.	R		
(D _{m5}) (D ^{+0.005} ₀)	A D R E G	S	3					1.00~2.99	2.95	1.00	0.15 W/2 以下 仅用	8	5
ーTiCN塗覆處理ー			4				2.00~3.99	3.95	1.20	7			
H-SSH AH-SSH			5	25	30	35	40	2.00~4.99	4.95	1.20			8
H-SSP AH-SSP			6					2.50~5.99	5.95	1.50			9
ーHW塗覆處理ー			8					5.00~7.99	7.95	2.00			11
HW-SSH AHW-SSH			10					7.00~9.99	9.95	2.50			13
HW-SSP AHW-SSP			3					1.00~2.99	2.95	1.00			5
ーDLC塗覆處理ー			4					2.00~3.99	3.95	1.20			7
N-SSH AN-SSH			5					2.00~4.99	4.95	1.20			8
N-SSP AN-SSP			6	30	35	40		2.50~5.99	5.95	1.50			9
ーDLC塗覆WPC [®] 處理ー	8					5.00~7.99	7.95	2.00	11				
NW-SSH ANW-SSH	10					7.00~9.99	9.95	2.50	13				
NW-SSP ANW-SSP													

①: P>D-0.03...l=0 P>D-0.03时, 圆形凸模不带D_h^{+0.01}_{-0.03}(导入部)。

Order 订货范围 Catalog No. - L - P - W - R(仅用)
 H-SSHDS 4 - 30 - P2.00 - W1.20
 NW-SSHAL 5 - 40 - P3.65

Delivery 交货期
 ●TiCN塗覆處理・HW塗覆處理 7天发货
 ●DLC塗覆處理 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(LC·LCT·LMT) - P(PC) - W - R - (BC·HC·TC...etc.)
 H-SSHAS 4 - LC28 - P3.02 - BC10

Alterations	Code	A	DREG
	PC	变更刃口尺寸 PC ≥ P _{min} ≥ 1.00 ①D3不适用 指定单位0.01mm (PKC并用时, 指定单位可为0.001mm)	
	BC	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ B _{max} 指定单位0.1mm ①全长L必须在刃口长度 BC+15mm以上。	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ B _{max} 指定单位0.1mm ①全长L必须在刃口长度 BC+15mm以上。
	SC	刃口抛光加工 ①P尺寸公差、指定单位不变。 ②TiCN塗覆處理前对母材进行精加工。 ③HW塗覆處理・DLC基底WPC [®] 不适用 ④刃口形状不可指定倒角R=0	
	PRC	刃口侧端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定单位0.1mm ①PRC ≤ (P-0.2)/2 ②不可与PCC·GC并用 ③HW塗覆處理・ DLC基底WPC [®] 为 PRC ± 0.1。	
	PCC	刃口侧端面C角加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定单位0.1mm ①PCC ≤ (P-0.2)/2 ②不可与PRC·GC并用 ③HW塗覆處理・DLC 基底WPC [®] 不适用	
	GC	20° ≤ GC < 90° 指定单位1° 刃口长度 B ≥ f+2 f = P/2 × tan(θ° - GC°) ①P < 1.0 不适用 ②不可与LKC·LKZ·LCT· LMT·PRC·PCC并用 ③HW塗覆處理・DLC 基底WPC [®] 不适用	
	PKC	变更刃口尺寸公差 P ^{+0.01} ₀ ⇨ ^{+0.005} ₀ ①(P·R尺寸指定单位可 为0.001mm) ②TiCN塗覆處理・HW塗覆處理不适用于D>13	变更刃口尺寸公差 P·W ± 0.01 ⇨ ^{+0.01} ₀
	LC	15+B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm ①全长-刃口长度为15mm以下时, 刃口长 度为全长-15mm。 (LKC·LKZ并用时, LC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①与LC相同。	变更 TKC LC 变更凸缘厚度公差 + 变更全长 + 全长公差 T ^{+0.3} ₀ ⇨ ^{+0.02} ₀ + 变更全长 ^{+0.3} ₀ ⇨ ^{+0.1} ₀
	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①与LC相同。	变更 TKM LC 变更凸缘厚度公差 + 变更全长 + 全长公差 T ^{+0.3} ₀ ⇨ ^{+0.02} ₀ + 变更全长 ^{+0.3} ₀ ⇨ ^{+0.1} ₀

Alterations	Code	A	DREG
	LKC	变更全长 公 差 L ^{+0.3} ₀ ⇨ ^{+0.05} ₀	
	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°	止回0°和 角度指定 加工(双面) 指定单位1°
	NKC		无止回型
	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 < 3 指定单位0.1mm(TKC·TKM·LCT·LMT 并用时, 指定单位可为0.01mm) ①全长L缩短(3-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 ⇨ ^{+0.02} ₀	
	TKM	变更凸缘 厚度公差 T ^{+0.3} ₀ ⇨ ^{+0.02} ₀	
	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 ①H ≤ 5时, TCC为0.5	
	SKC	杆部平面加工(单面) D _h ^{+0.5-0.01} _{-0.01} D3~6 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) ①不可与KC·WKC·KFC并用	
	NDC	无导入部 l ≥ 3 ⇨ l = 0	

■DLC塗覆處理的效果
 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

- 凸模
- 肩型
- 定位销止动型
- 厚板
- 斜肩凸模
- 厚板定位销止动
- 杆部止动型
- 键槽型
- 直杆型
- 标准型
- 顶部型
- 2台阶
- TiCN (H-)
- TiCN+WPC[®] (HW-)
- TiCN+氮化 (HX-)
- Al-Cr+WPC[®] (RW-)
- Al-Cr+氮化 (RX-)
- DICOAT (T-)
- DLC (N-)
- DLC+WPC[®] (NW-)
- WPC[®] (W-)
- 抛光 (L-)