



顶料销突出量的计算方法(参考值) P.267

顶料孔详情请参阅基本顶料型凸模 P.262
 顶料销详情请参阅顶料销组件 P.265

Type	杆径 D公差	M 材质 H 硬度	Catalog No.		刃口形状按下图 刃口形状 A~G选择
			Type	Shape 刃口形状	
-DICOAT®处理- RoHS10	D _{m5} (D4~25)	相当于SKD11 60~63HRC 表面3000HV 粉末高速钢 62~64HRC 表面3000HV	T-SJ T-SJV	A	
			T-PJ T-PJV	D	
	D ₀ ^{+0.005} (D4~13)	相当于SKD11 60~63HRC 表面3000HV 粉末高速钢 62~64HRC 表面3000HV	AT-SJ AT-SJV	E	
			AT-PJ AT-PJV	G	

杆径公差D 可选择m5·+0.005
 <MISUMI独创规格>

刃口形状 A

⊙φ0.01 A

刃口形状 D

⊙φ0.01 A
 R<=0.2
 W<=0.01
 P<=W
 可指定R=0
 K=√(P²+W²)

刃口形状 R

⊙φ0.01 A
 W<=0.01
 R
 P<=W

刃口形状 E

⊙φ0.01 A
 W<=0.01
 P<=W

刃口形状 G

⊙φ0.01 A
 W<=0.01
 R<=0.2
 P<=W

Catalog No.		指定单位0.01mm										B	H
Type	Shape 刃口形状	L		A		D R E G		R		R			
		min.	max.	P·Kmax.	P·Wmin.								
(D _{m5}) (D4~25) T-SJ T-SJV T-PJ T-PJV 弹簧加强型	S	(4)	40	50	60	70	80	1.00~3.99	3.97	1.00	0.15 ~ W/2 以下 仅用	8	7
		(5)	40	50	60	70	80	2.00~4.99	4.97	2.00			8
		(6)	40	50	60	70	80	2.00~5.99	5.97	2.00			9
		8	40	50	60	70	80	3.00~7.99	7.97	3.00			11
		10	40	50	60	70	80	3.00~9.99	9.97	3.00			13
		13	40	50	60	70	80	6.00~12.99	12.97	6.00			16
		16	(40)	(50)	60	70	80	10.00~15.99	15.97	6.00			19
		20	(40)	(50)	60	70	80	13.00~19.99	19.97	6.00			23
		25	(40)	(50)	60	70	80	18.00~24.99	24.97	6.00			28
		(D ₀ ^{+0.005}) (D4~13) AT-SJ AT-SJV AT-PJ AT-PJV 弹簧加强型	L	(4)		50	60	70	80	1.00~3.99			3.97
(5)				50	60	70	80	2.00~4.99	4.97	2.00	8		
(6)				50	60	70	80	2.00~5.99	5.97	2.00	9		
8				50	60	70	80	3.00~7.99	7.97	3.00	11		
10				50	60	70	80	3.00~9.99	9.97	3.00	13		
13				50	60	70	80	6.00~12.99	12.97	6.00	16		
16				60	70	80	90	10.00~15.99	15.97	6.00	19		
20				60	70	80	90	13.00~19.99	19.97	6.00	23		
25				60	70	80	90	18.00~24.99	24.97	6.00	28		

- ⊙ T-SJV, T-PJV, AT-SJV, AT-PJV的弹簧常数为T-SJ, T-PJ, AT-SJ, AT-PJ的2倍。
- ⊙ A: P>D-0.03 时, l=0 P>D-0.03时, 圆形凸模不带D₀^{+0.01} (导入部)。
- ⊙ D R E G: P·K>D-0.05 时, l=0 P·K>D-0.05时, 非圆形凸模不带D₀^{+0.01} (导入部)。
- ⊙ L(40) 时, B=6 全长(40)时, 刃口长度一律为6mm。
- ⊙ L(50) 时, B=13 全长(50)时, 刃口长度一律为13mm。
- ⊙ D(4)(5)(6)仅T-SJ, T-PJ, AT-SJ, AT-PJV适用。T-SJV, T-PJV仅有D8~25, AT-SJV, AT-PJV仅适用于D8~13。

Order 订货范围 Catalog No. - L - P - W - R(仅R)
 T-SJES 6 - 50 - P5.48 - W3.20

Delivery 交货期 3 天发货
 上海·广州发货
 数量≥201时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工 Catalog No. - L(LC·LCT·LMT) - P - W - R - (BC·HC·TC...etc.)
 T-SJES 6 - 50 - P5.48 - W3.20 - R - HC8.0-TC4.0

Alterations	Code	A	D R E G	
刃口追加加工	BC	变更刃口长度(缩短标准长度) 2≤BC<B 指定单位0.1mm		
	PRC	刃口侧面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm ⊙ PRC≤(P-d1-0.5)/2 d1尺寸请参阅 P.262		
全长追加加工	LC	变更全长(从刃部加工) LC<L 指定单位0.1mm (LKC并用时, 指定单位可为0.01mm) ⊙ 刃口长度B缩短(L-LC)。 ⊙ 顶料销突出量为2mm。		
	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 LC 全长公差 +0.3 → +0.02 + 变更全长 + L +0.3 → +0.1		
	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 LC 全长公差 +0.3 → -0.02 + 变更全长 + L +0.3 → +0.1		
	LKC	变更凸缘厚度公差 LC 全长公差 +0.3 → +0.05		
凸缘部追加加工	KC	凸缘部单面 止回加工	90° 变更止回位置 270° 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	90° 止回0°和角度指定加工(双面) 270° 指定单位1°	90° 止回0°和角度指定加工(双面) 270° 指定单位1°	
	NKC		无止回型	⊙ 不可与KC·WKC并用
			⊙ 与固定块套装出货对应品不适用	

Alterations	Code	A	D R E G
凸缘部追加加工	HC	变更凸缘直径 D≤HC<H 指定单位0.1mm ⊙ 与固定块套装出货对应品不适用	
	TC	变更凸缘厚度 3.5≤TC<5 指定单位0.1mm (TKC·TKM·LCT·LMT并用时, 指定单位可为0.01mm) ⊙ 全长缩短(5-TC)。 LC·LCT·LMT并用时, 全长与指定尺寸相同。 ⊙ 与固定块套装出货对应品不适用	
	TKC	变更凸缘厚度公差 T +0.3 → +0.02	
	TKM	变更凸缘厚度公差 T +0.3 → -0.02	
	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 ⊙ H≤5时, TCC为0.5 ⊙ 不可与SRC并用	
杆部追加加工	RC	加工凸缘部, 以配合固定块使用 (相对于固定块表面-0.04~0加工) ⊙ +0.005型不适用	
	SKC	杆部平面加工(单面) ⊙ D4~6 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) ⊙ 不可与KC·WKC·KFC并用 ⊙ 与固定块套装出货对应品不适用	
	AC	用作通气孔时, 拔出顶料销, 用环状树脂(ABS)从内侧面塞住横向孔。	
	NC	拔出顶料销。 ⊙ 不可与AC并用	
NDC	无导入部 l ≥ 3 → l = 0 ⊙ 与固定块套装出货对应品不适用		

■ 弹簧加强型的效果
 弹簧常数是标准顶料型凸模的2倍。由于弹簧负载大, 故清除废料的效果更佳。