



ジェクタパンチ -HWコート処理・HXコート処理-
顶料型凸模
 -HW涂覆处理・HX涂覆处理-



HW涂覆处理凸模
 HX涂覆处理凸模



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	材质 硬度	Catalog No.		Shape 刃口形状	B 刃口长度	刃口形状按下图 刃口形状 A~G选择
		Type 杆径公差D _{m5}	Type 杆径公差D _{±0.005}			
-HW涂覆处理-	RoHS10	HW-PJ	AHW-PJ	A	S	
-HX涂覆处理-	粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV	HW-PJV	AHW-PJV	D	L	
		HX-PJ	AHX-PJ	R		
		HX-PJV	AHX-PJV	E		
				G		

杆径公差D_{m5} 可选择m5 +0.005
 <MISUMI独创规格>

刃口形状 A, D, R, E, G

刃口前端边缘部带有微小R。

Type	shape 刃口形状	B 刃口长度	D	指定单位0.01mm				L	P	H					
				min.	P max.	P · Kmax.	P · Wmin.								
-HW涂覆处理- HW-PJ 弹簧加强型 HW-PJV -HX涂覆处理- HX-PJ 弹簧加强型 HX-PJV	A, D, R, E, G	S	(4)	40	50	60	70	80	1.00~3.99	3.97	1.00	0.15 ~ W/2 以下 仅用	7 8 9 11 13 16 19 23 28		
			(5)	40	50	60	70	80	2.00~4.99	4.97	2.00				
			(6)	40	50	60	70	80	2.00~5.99	5.97	2.00				
			8	40	50	60	70	80	90	100	3.00~7.99			7.97	3.00
			10	40	50	60	70	80	90	100	3.00~9.99			9.97	3.00
			13	40	50	60	70	80	90	100	6.00~12.99			12.97	6.00
		L	(4)	50	60	70	80	1.00~3.99	3.97	2.00					
			(5)	50	60	70	80	2.00~4.99	4.97	2.00					
			(6)	50	60	70	80	2.00~5.99	5.97	2.00					
			8	50	60	70	80	90	100	3.00~7.99	7.97			3.00	
			10	50	60	70	80	90	100	3.00~9.99	9.97			3.00	
			13	50	60	70	80	90	100	6.00~12.99	12.97			6.00	
L	16	60	70	80	90	100	10.00~15.99	15.97	6.00						
	20	60	70	80	90	100	13.00~19.99	19.97	6.00						
	25	40	50	60	70	80	90	100	18.00~24.99	24.97	6.00				

- HW-PJV, AHW-PJV, HX-PJV, AHX-PJV的弹簧常数为HW-PJ, AHW-PJ, HX-PJ, AHX-PJ的2倍。
- L(40) → B=6 全长(40)时, 刃口长度一律为6mm。
- L(50) → B=13 全长(50)时, 刃口长度一律为13mm。
- A: P>D-0.03 → ℓ=0 P>D-0.03时, 圆形凸模不带D_{-0.01/-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D_{-0.01/-0.03}(导入部)。
- D(4)(5)(6)仅HW-PJ, AHW-PJ, HX-PJ, AHX-PJ适用。弹簧加强型仅适用于D8~25。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P - W - R(仅用)
 HW-PJEL 10 - 70 - P8.50 - W4.25

Delivery 交货期 7 天发货

●HW涂覆处理 ●HX涂覆处理

请通过 **MISUMI** 询价。
 (https://www.misumi.com.cn)

上海·广州发货
 数量≥201时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工	Code	A		D R E G																																							
		变更刃口尺寸 PC≥PCmin. 指定单位0.01mm (PKC并用时, 指定单位可为0.001mm)	变更刃口尺寸 PC·WC≥PC·WCmin. 指定单位0.01mm ⊗D4不适用 ⊗刃口长度X型不适用	变更凸缘直径 D≤HC<H 指定单位0.1mm	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L缩短(5-TC)。 LC·LCT·LMT并用时, 全长与指定尺寸相同。																																						
刃口追加加工	PC WC	<table border="1"> <tr><th>D</th><th>PCmin.</th></tr> <tr><td>4</td><td>0.900</td></tr> <tr><td>5</td><td>1.800</td></tr> <tr><td>6</td><td>1.800</td></tr> <tr><td>8</td><td>2.500</td></tr> <tr><td>10</td><td>2.800</td></tr> <tr><td>13</td><td>5.000</td></tr> <tr><td>16</td><td>8.000</td></tr> <tr><td>20</td><td>9.000</td></tr> <tr><td>25</td><td>9.000</td></tr> </table>	D	PCmin.	4	0.900	5	1.800	6	1.800	8	2.500	10	2.800	13	5.000	16	8.000	20	9.000	25	9.000	<table border="1"> <tr><th>D</th><th>PC·WCmin.</th></tr> <tr><td>5</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>6</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>8</td><td>2.50</td></tr> <tr><td>10</td><td>2.80</td></tr> <tr><td>13</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>16</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>20</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>25</td><td>5.00</td></tr> </table>	D	PC·WCmin.	5	1.80	6	1.80	8	2.50	10	2.80	13	5.00	16	5.00	20	5.00	25	5.00	变更凸缘直径 D≤HC<H 指定单位0.1mm	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L缩短(5-TC)。 LC·LCT·LMT并用时, 全长与指定尺寸相同。
	D	PCmin.																																									
	4	0.900																																									
	5	1.800																																									
	6	1.800																																									
	8	2.500																																									
10	2.800																																										
13	5.000																																										
16	8.000																																										
20	9.000																																										
25	9.000																																										
D	PC·WCmin.																																										
5	1.80																																										
6	1.80																																										
8	2.50																																										
10	2.80																																										
13	5.00																																										
16	5.00																																										
20	5.00																																										
25	5.00																																										
BC	变更刃口长度(缩短标准长度) 2≤BC<B 指定单位0.1mm ⊗刃口X型、D尺寸5·6时	变更刃口长度(缩短标准长度) 2≤BC<B 指定单位0.1mm ⊗刃口X型、D尺寸5·6时	变更凸缘直径 D≤HC<H 指定单位0.1mm	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L缩短(5-TC)。 LC·LCT·LMT并用时, 全长与指定尺寸相同。																																							
PRC	刃口侧端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm ⊗PRC≤(P-d ₁ -0.5)/2 d ₁ 尺寸请参阅 ⊗P.262 ⊗不可与PCC并用	刃口侧端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm ⊗PRC≤(P-d ₁ -0.5)/2 d ₁ 尺寸请参阅 ⊗P.262 ⊗不可与PRC并用 ⊗HX涂覆处理不适用	变更凸缘直径 D≤HC<H 指定单位0.1mm	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L缩短(5-TC)。 LC·LCT·LMT并用时, 全长与指定尺寸相同。																																							
PCC	刃口侧端面C倒角加工 0.3≤PCC≤1 指定单位0.1mm ⊗PCC≤(P-d ₁ -0.5)/2 d ₁ 尺寸请参阅 ⊗P.262 ⊗不可与PRC并用 ⊗HX涂覆处理不适用	刃口侧端面C倒角加工 0.3≤PCC≤1 指定单位0.1mm ⊗PCC≤(P-d ₁ -0.5)/2 d ₁ 尺寸请参阅 ⊗P.262 ⊗不可与PRC并用 ⊗HX涂覆处理不适用	变更凸缘直径 D≤HC<H 指定单位0.1mm	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L缩短(5-TC)。 LC·LCT·LMT并用时, 全长与指定尺寸相同。																																							
全长追加加工	LC	变更全长(从刃口部加工) LC<L 指定单位0.1mm ⊗刃口长度B缩短(L-LC)。 (LKC并用时, 指定单位可为0.01mm) ⊗顶料销突出量为2mm。	变更凸缘直径 D≤HC<H 指定单位0.1mm	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L缩短(5-TC)。 LC·LCT·LMT并用时, 全长与指定尺寸相同。																																							
	LCT	通过1个代码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。	变更凸缘直径 D≤HC<H 指定单位0.1mm	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L缩短(5-TC)。 LC·LCT·LMT并用时, 全长与指定尺寸相同。																																							
	LMT	通过1个代码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。	变更凸缘直径 D≤HC<H 指定单位0.1mm	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L缩短(5-TC)。 LC·LCT·LMT并用时, 全长与指定尺寸相同。																																							
	LKC	变更全长公差 L +0.3 → +0.05	变更凸缘直径 D≤HC<H 指定单位0.1mm	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L缩短(5-TC)。 LC·LCT·LMT并用时, 全长与指定尺寸相同。																																							
	LNC	拔入顶部	变更凸缘直径 D≤HC<H 指定单位0.1mm	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L缩短(5-TC)。 LC·LCT·LMT并用时, 全长与指定尺寸相同。																																							

■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。

- 凸模
- 肩部
- 厚板
- 斜肩凸模
- 厚板定位销止动
- 杆部止动型
- 螺纹固定型
- 键槽型
- 直杆型
- 标准型
- 顶料型
- 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-)