



位置決めノック穴付パンチ - リテーナ合わせ加工済・HWコート処理・HXコート処理 -

定位销孔型凸模

— 固定块配合加工已完成・HW涂覆处理・HX涂覆处理 —



HW涂覆处理凸模
HX涂覆处理凸模



Type	附件	杆径 D	公差	材质	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	B 刃口长度	定位销孔型	
定位销孔型 HW涂覆处理 HX涂覆处理	定位销 D10~32 MS6-25 D38·45 SJB-CMS	Dm5		相当于SKD11 60~63HRC 表面3000HV	HW-SP HX-SP	A B C D E G	S L X	-C		
—HW涂覆处理—				—HX涂覆处理—		RoHS10				

刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状
A	D	R	E	G	
$P \geq W$ $K = \sqrt{P^2 + W^2}$	$R \leq 0.2$ $W \pm 0.01$	$P \geq W$ $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$ $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2 + 2R}$	$P > W$	$P > W$	

Catalog No.	Type	D	指定单位0.01mm																	B	H
			L																		
S	—HW涂覆处理— HW-SP□S-C —HX涂覆处理— HX-SP□S-C	10	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	3.00~9.99	9.97	2.50	0.15	13	13	
		13	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00~12.99	12.97	3.00				
		16	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	10.00~15.99	15.97	4.00				
		20	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	13.00~19.99	19.97	5.00				
		25	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	18.00~24.99	24.97	6.00				
L	—HW涂覆处理— HW-SP□L-C —HX涂覆处理— HX-SP□L-C	10		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	3.00~9.99	9.97	2.50	W/2以下	19	13	
		13		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00~12.99	12.97	3.00				
		16			60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	10.00~15.99	15.97	4.00				
		20			60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	13.00~19.99	19.97	5.00				
		25			60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	18.00~24.99	24.97	6.00				
X	—HW涂覆处理— HW-SP□X-C —HX涂覆处理— HX-SP□X-C	10			70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00~9.99	9.97	5.00	—	30	13		
		13			70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00~12.99	12.97	5.00					
		16			80	90	100	110	120	130	140	150	10.00~15.99	—	—						
		20			80	90	100	110	120	130	140	150	13.00~19.99	—	—						
		25			80	90	100	110	120	130	140	150	18.00~24.99	—	—						

① L(40): D10~25... B=8 全长(40)且D尺寸为10~25时, 刃口长度一律为8mm。
② ③: P>D-0.03... ℓ=0 P>D-0.03时, 圆形凸模不带D_{0.03}^{0.01}(导入部)。
④ ⑤ ⑥ ⑦: P·K>D-0.05... ℓ=0 P·K>D-0.05时, 非圆形凸模不带D_{0.03}^{0.01}(导入部)。

Order 订货范例 Catalog No. — L — P — W — R(仅R)
HW-SPAS-C 25 — 100 — P18.05

Delivery 交货期 **7** 天发货
① 上海·广州发货
② 数量≥201时, 请另询交货期。

●HX涂覆处理
请通过 **MISUMI** 询价。
(<https://www.misumi.com.cn>)

Alterations 追加加工 Catalog No. — L(LC) — P(PC) — W(WC) — R — (BC·HC·TC...etc.)
HW-SPAS-C 25 — LC95 — P18.05 — BC30

Alterations	Code	(A)	D R E G
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 PC ≥ P·Mmin. WC ≥ P·Mmin. 指定单位0.01mm (PKC并用时, 指定单位可为0.01mm)	变更刃口尺寸 PC ≥ P·Mmin. WC ≥ P·Mmin. 指定单位0.01mm ⊗刃口X不适用
		P(PC) Bmax. 1.500~1.999 20 2.000~3.999 35 4.000~5.999 45 6.000~ 60	P(PC)·W(WC) Bmax. 1.25~1.49 8 1.50~1.99 13 2.00~3.49 19 3.50~4.99 25 5.00~ 30
	BC	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定单位0.1mm ⊙全长L必须在刃口长度BC+25mm以上。	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定单位0.1mm ⊙全长L必须在刃口长度BC+30mm以上。
		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并用
	PCC	刃口侧端面C倒角加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定单位0.1mm ⊙PRC ≤ (P-0.2)/2 ⊗不可与PRC并用 ⊗HX涂覆处理不适用	—
	全长追加加工	LC	变更全长 25+B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm ⊙全长—刃口长度为25mm以下时, 刃口长度为全长-25mm。 (LKC并用时, 指定单位可为0.01mm)
LKC		变更全长公差 L ₀ ^{+0.03} → L ₀ ^{+0.05}	—

Alterations	Code	(A)	D R E G	
凸缘部追加加工	KC	凸缘部单面 止回加工	90° 0°/180° 270° 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	90° 0°/180° 270° 止回0°和 角度指定 加工(双面) 指定单位1°	90° 0°/180° 270° 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 < 5 指定单位0.1mm ⊙全长L缩短(5-TC)。 LC并用时, 全长与LC相同。	—	
	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 ⊗不可与SRC并用	—	
	杆部追加加工	UC	加工杆部, 以配合聚氨酯卸料板(USN)的安装 Code U L 适用USN UC40 37 L ≥ 80 USN40 UC50 47 L ≥ 90 USN50 ⊙P·Kmax.=D-1.1 ⊙L ≥ 80、L ≥ 90适用 ⊙D10~25适用	—
		TPC	变更定位销 将附件MS6-25变更为MSTP6-25 (带拉拔螺纹型)。	—
		NDC	无导入部 ℓ ≥ 3 → ℓ = 0	—

Example 使用范例
定位销孔型凸模...
定位销孔型凸模与凸模固定块配套使用, 主要用于汽车车身模具。
该产品不同于固定块定位销的间接定位, 而是通过与凸模作同轴加工的定位销孔进行直接定位, 因而提高了模具精度。如果在NC加工机械上进行模具加工时使用, 则效果更佳。另外, 该凸模还用于家电产品的外壳模上, 也可与固定块配套安装于一般级进模的凸模固定板上使用。



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

螺纹固定型

键槽型

直杆型

标准型

顶料型

2台阶

刃口形状

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-)