定位销孔型凸模

－DLC涂覆处理－

产品数据 P.1651

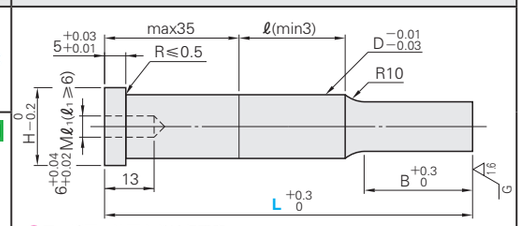
DLC涂覆凸模

交货期短缩

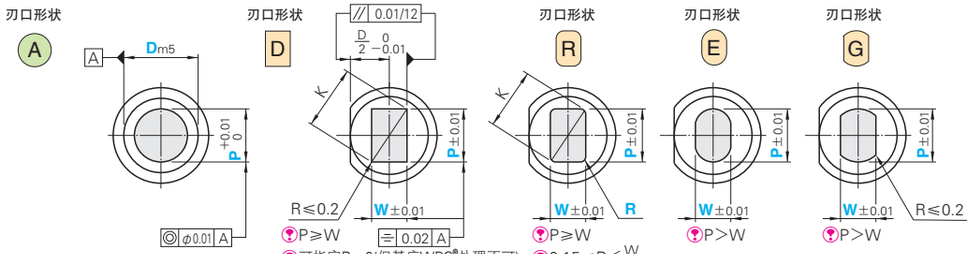
Type	A附件	杆径 D T公差	M 材质 H 硬度	Catalog No. Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	定位销孔型
定位销孔型 DLC涂覆处理	定位销 MS6－25	Dm5	相当于SKD11 60～63HRC 表面3000HV以上	N－SP NW－SP	A D R E G	S L X	－C

RoHS10

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。
刃口长度(B)　X>L>S
基底WPC®的刃口前端边缘部带有微小R。



P≥W　可指定R=0(但基底WPC®处理不可)　$K=\sqrt{P^2+W^2}$

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	D	L	指定单位0.01mm Ⓐ min. P max.	DREG P·Kmax.	DREG P·Wmin.	Ⓡ R	B	H
S N－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～W/2以下 仅Ⓡ	13	13
	13	(40) 50 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	6.00～12.99	12.97	3.00			16
	16	(40) 50 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	10.00～15.99	15.97	4.00		19	19
－基底WPC®－ NW－SP□S－C	20	(40) 50 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	13.00～19.99	19.97	5.00			23
	25	(40) 50 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	18.00～24.99	24.97	6.00			28
L N－SP□L－C	10	50 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	3.00～ 9.99	9.97	2.50		19	13
	13	50 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	6.00～12.99	12.97	3.00			16
	16	60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	10.00～15.99	15.97	4.00		25	19
－基底WPC®－ NW－SP□L－C	20	60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	13.00～19.99	19.97	5.00			23
	25	60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	18.00～24.99	24.97	6.00			28
X N－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
	16	80 90 100 110 120 130 140 150	10.00～15.99	——		－	40	19
－基底WPC®－ NW－SP□X－C	20	80 90 100 110 120 130 140 150	13.00～19.99					23
	25	80 90 100 110 120 130 140 150	18.00～24.99					28

L(40)…B=8　全长(40)且D尺寸为10～25时，刃口长度一律为8mm。
Ⓐ：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)。
DREG：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)。

Order 订货范例

Catalog No.		L		P		W		R(仅Ⓡ)
N－SPAS－C 25	－	100	－	P18.04				

Delivery 交货期

12 天发货

上海・广州发货
数量≥201时，请另询交货期。

Alterations 追加工

Catalog No.		L(LC)		P(PC)		W(WC)		R		(BC・HC・TC…etc.)
N－SPAS－C 25	－	LC95	－	P18.05					－	BC30

	Alterations	Code	Ⓐ	DREG
刃口追加工		PC WC	变更刃口尺寸 PC≥Pmin./2 指定单位0.01mm (PKC并用时，指定单位可为0.001mm) P(PC) / Bmax. 1.500～1.999 / 20; 2.000～3.999 / 35; 4.000～5.999 / 45; 6.000～ / 60	变更刃口尺寸 PC/WC≥P·Wmin./2 指定单位0.01mm ⊗刃口长度X型不适用 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±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并用 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并用 ⊗基底WPC®不适用	——
		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)	变更刃口尺寸公差 $P\cdot W\pm0.01\Rightarrow{}^{+0.01}_{0}$
	0.16 GL	SC	刃口抛光加工 P尺寸公差、指定单位不变。 涂覆前对母材进行精加工。 ⊗刃口形状不可指定倒角R=0 ⊗不可与基底WPC®并用	
全长追加工		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)	变更全长 30+B(BC)≤LC<L 指定单位0.1mm 全长－刃口长度为30mm以下时，刃口长度为全长－30mm。
		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	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	
杆部追加工		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
适用于L≥80、L≥90

	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	

■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