

定位销孔顶料型凸模

-固定块配合加工已完成・TiCN涂覆处理・WPC®处理-



涂覆凸模
-TiCN处理-
WPC®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	附件	杆径 D 公差	材质 硬度	Catalog No.	Type	Shape 刃口形状	刃口长度 B	定位销孔型
定位销孔型 TiCN涂覆处理	定位销 MS6-25	Dm5	相当于SKD11 60~63HRC 表面3000HV	H-SJ 弹簧加强型 H-SJV	S	A	13	-C
定位销孔型 WPC®处理	定位销 D10~32 MS6-25 D38~45 SJB-CMS	Dm5	相当于SKD11 60~63HRC 表面1000~1100HV	W-SJ W-SJV	L	B	13	-C

-TiCN涂覆处理- -WPC®处理- RoHS10

<MISUMI独创规格>

刃口形状 A, D, R, E, G

Catalog No.	Type	D	L								指定单位0.01mm			B	H	
			10	60	70	80	90	100	110	120	min. P	max. P	Kmax. P			Wmin. P
S	-TiCN涂覆处理-	13	60	70	80	90	100	110	120	3.00~9.99	9.97	3.00			13	13
	H-SJ□S-C	13	60	70	80	90	100	110	120	6.00~12.99	12.97	6.00			13	16
	弹簧加强型	16	(60)	70	80	90	100	110	120	10.00~15.99	15.97	6.00			19	23
	H-SJV□S-C	20	(60)	70	80	90	100	110	120	13.00~19.99	19.97	6.00			28	35
	-WPC®处理-	25	(60)	70	80	90	100	110	120	18.00~24.99	24.97	6.00			41	48
	W-SJ□S-C	(32)	(60)	70	80	90	100	110	120	20.00~31.99	31.97	7.00			48	48
L	-TiCN涂覆处理-	10		70	80	90	100	110	120	3.00~9.99	9.97	3.00			19	13
	H-SJ□L-C	13		70	80	90	100	110	120	6.00~12.99	12.97	6.00			19	16
	弹簧加强型	16		70	80	90	100	110	120	10.00~15.99	15.97	6.00			19	23
	H-SJV□L-C	20		70	80	90	100	110	120	13.00~19.99	19.97	6.00			25	28
	-WPC®处理-	25		70	80	90	100	110	120	18.00~24.99	24.97	6.00			25	35
	W-SJ□L-C	(32)		70	80	90	100	110	120	20.00~31.99	31.97	7.00			25	41
X	-TiCN涂覆处理-	10				100	110	120	6.00~9.99	9.97	6.00			30	13	
	H-SJ□X-C	13				100	110	120	6.00~12.99	12.97	6.00			30	16	
	弹簧加强型	16				100	110	120	10.00~15.99					30	19	
	H-SJV□X-C	20				100	110	120	13.00~19.99					30	23	
	-WPC®处理-	25				100	110	120	18.00~24.99					30	28	
	W-SJ□X-C	(32)				100	110	120	20.00~31.99					30	35	

● W-SJV□□-C, H-SJV□□-C的弹簧常数为, W-SJ□□-C, H-SJ□□-C的2倍。
 ● L(60) ... B=13 全长(60)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D₂-0.01(导入部)。
 ● D: P>D-0.03 ... l=0 P>D-0.05时, 非圆形凸模不带D₂-0.03(导入部)。
 ● D(32)仅W-SJ, W-SJV适用。
 ● D(38)(45)仅W-SJ适用。
 ● W-SJV仅适用于D10~32。

Order 订货范例 Catalog No. H-SJEL-C 16 - 70 - P12.00 - W6.00

Delivery 交货期
 ●WPC®处理 7天发货
 ●TiCN涂覆处理 11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. H-SJAS-C 10 - L(LC) LC95 - P(PC) P9.50 - W(WC) - R - (BC·HC·TC...etc.) PKC

Alterations	Code	A	D B 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)	PC WC	变更刃口尺寸 PC·WC≥PC·WCmin. 指定单位0.01mm ✗刃口长度X不适用 可为0.001mm	变更刃口尺寸 PC·WC≥PC·WCmin. 指定单位0.01mm ✗刃口长度X不适用 可为0.001mm
变更刃口长度(缩短标准长度) 2≤BC<B 指定单位0.1mm	BC		
刃口侧端面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 ✗不可与PCC并用	PRC		
刃口侧端面C倒角加工 0.3≤PCC≤1 指定单位0.1mm ✗PCC≤(P-d1-0.5)/2 d1尺寸请参阅 P.262 ✗不可与PRC并用	PCC		
变更刃口尺寸公差 P+0.01 ⇨ +0.005 0 ⇨ 0 ✗P尺寸指定单位可为0.001mm ✗D>13不适用	PKC	变更刃口尺寸公差 P·W±0.01 ⇨ ±0.01 0 ⇨ 0 ✗D>13不适用	
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) ✗顶料销的突出量为2mm。	LC		
变更 全长公差 L ₀ +0.3 ⇨ +0.05 0 ⇨ 0	LKC		

Alterations	Code	A	D B E G
凸缘部单面 止回加工	KC	凸缘部单面 止回加工	变更止回 位置 指定单位1°
止回平行 加工(双面)	WKC	止回平行 加工(双面)	止回平行 加工(双面) 可与KC并用。
止回0°和 角度指定 加工(双面) 指定单位1°	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°
✗不可与KC·WKC并用			✗不可与KC·WKC并用
无止回型	NKC		无止回型
变更凸缘直径 D≤HC<H 指定单位0.1mm	HC		
3.5≤TC<5 ✗全长L缩短(5-TC)。 LC并用时, 全长与LC相同。	TC		
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	TCC		
用作通气孔时, 拔出顶 料销, 用环状树脂(ABS) 从内侧塞住横向孔。	AC		
拔出顶料销。 ✗不可与AC并用	NC		
变更定位销 将附件MS6-25变更为MSP6-25 (带拉拔螺纹)。	TPC		
无导入部 l≥3 ⇨ l=0	NDC		

■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
- 定位销止动型
- 厚板
- 斜肩凸模
- 厚板定位销止动
- 杆部止动型
- 螺紋固定型
- 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-)