



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

定位销孔顶料型凸模

- 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



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.			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	刃口形状
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-SJ HW-SJV HX-SJ HX-SJV	S L X	-C			
-HW涂覆处理-		-HX涂覆处理-		RoHS10						

刃口形状 A

刃口形状 D

刃口形状 R

刃口形状 E

刃口形状 G

刃口前端边缘部带有微小R。
刃口长度(B) X>L>S

Catalog No.	Type	D	指定单位0.01mm								B	H									
			A		DREG		R		R												
		min.		max.		P·Kmax.		P·Wmin.													
S	HW涂覆处理	10	60	70	80	90	100	110	120	3.00~9.99	9.97	3.00	0.15 W/2 以下 仅用	13	13						
	HW-SJ口S-C	13	60	70	80	90	100	110	120	6.00~12.99	12.97	6.00				19	16				
	HW-SJV口S-C	16	60	70	80	90	100	110	120	10.00~15.99	15.97	6.00						23	19		
	HW-SJ口X-C	20	60	70	80	90	100	110	120	13.00~19.99	19.97	6.00								28	23
	HW-SJV口X-C	25	60	70	80	90	100	110	120	18.00~24.99	24.97	6.00									
L	HW涂覆处理	10		70	80	90	100	110	120	3.00~9.99	9.97	3.00	19	13							
	HW-SJ口L-C	13		70	80	90	100	110	120	6.00~12.99	12.97	6.00			25	16					
	HW-SJV口L-C	16		70	80	90	100	110	120	10.00~15.99	15.97	6.00					28	19			
	HW-SJ口X-C	20		70	80	90	100	110	120	13.00~19.99	19.97	6.00							28	23	
	HW-SJV口X-C	25		70	80	90	100	110	120	18.00~24.99	24.97	6.00									28
X	HW涂覆处理	10				100	110	120		6.00~9.99	9.97	6.00	30	13							
	HW-SJ口X-C	13				100	110	120		6.00~12.99	12.97	6.00			40	16					
	HW-SJV口X-C	16				100	110	120		10.00~15.99							23	19			
	HW-SJ口X-C	20				100	110	120		13.00~19.99									28	23	
	HW-SJV口X-C	25				100	110	120		18.00~24.99											28

HW-SJV口口-C, HX-SJV口口-C的弹簧常数为HW-SJ口口-C, HX-SJ口口-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D_{0.01} (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} (导入部)。

Order 订货范围 Catalog No. - L - P - W - R(仅用)
HW-SJDS-C 38 - 100 - P30.00 - W18.00

Delivery 交货期 7天发货
●HW涂覆处理 ●HX涂覆处理
上海·广州发货
数量≥201时, 请另询交货期。
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-SJAS-C 25 - LC95 - P18.50 - PKC

Alterations	Code	A	DREG
刃口追加加工	PC WC	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 刃口长度X不适用
	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	
	PCC	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 HX涂覆处理不适用	
	PKC	变更刃口尺寸公差 P+0.01 → +0.005 0 P(P尺寸指定单位可为 0.001mm)	变更刃口尺寸公差 P·W±0.01 → +0.01 0
	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) 顶料销的突出量为2mm。
LKC		变更全长公差 L+0.3 → +0.05 0	

Alterations	Code	A	DREG
凸缘部追加加工	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°	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	3.5≤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	
	AC	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。	
	NC	拔出顶料销。 不可与AC并用	
	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		

■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

定位止动型

厚板

斜肩凸模

厚板定位止动

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-)