



位置決めノック穴付ジェクタパンチ -リテーナ合わせ加工済・RWコート処理・RXコート処理-

定位销孔顶料型凸模

—固定块配合加工已完成・RW涂覆处理・RX涂覆处理—

产品数据
P.1649
RW涂覆凸模
RX涂覆凸模



●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	A 附件	杆径 D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	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					Type	Shape 刃口形状
定位销孔型 RW涂覆处理 RX涂覆处理	MS6-25	Dm5	相当于SKD11 60~63HRC 表面3100HV	RW-SJ RX-SJ RW-SJV RX-SJV	A B C D E G	S L X	-C					
-RW涂覆处理-				-RX涂覆处理-				RoHS10				
<p><MISUMI独创规格></p> <p>刃口形状 A: D_{m5}, $P \pm 0.01$, $R \pm 0.01$</p> <p>刃口形状 D: D, $0.01/12$, $D/2$, $R \leq 0.2$, $W \pm 0.01$, $P \geq W$, $K = \sqrt{P^2 + W^2}$</p> <p>刃口形状 R: R, $P \geq W$, $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$, $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$</p> <p>刃口形状 E: $W \pm 0.01$, $P > W$</p> <p>刃口形状 G: $W \pm 0.01$, $R \leq 0.2$, $P > W$</p>												

Catalog No.	Type	D	L								指定单位0.01mm			B	H
			60	70	80	90	100	110	120	A min. P max.	D R E G P · Kmax. P · Wmin.	R			
RW-SJ□S-C RX-SJ□S-C RW-SJV□S-C RX-SJV□S-C	S 弹簧加强型	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
		13	60	70	80	90	100	110	120	6.00~12.99	12.97	6.00		16	16
		16	(60)	70	80	90	100	110	120	10.00~15.99	15.97	6.00		19	19
		20	(60)	70	80	90	100	110	120	13.00~19.99	19.97	6.00		23	23
		25	(60)	70	80	90	100	110	120	18.00~24.99	24.97	6.00		28	28
RW-SJ□L-C RX-SJ□L-C RW-SJV□L-C RX-SJV□L-C	L 弹簧加强型	10		70	80	90	100	110	120	3.00~9.99	9.97	3.00	0.15 W/2 以下 仅用	19	13
		13		70	80	90	100	110	120	6.00~12.99	12.97	6.00		16	16
		16		70	80	90	100	110	120	10.00~15.99	15.97	6.00		19	19
		20		70	80	90	100	110	120	13.00~19.99	19.97	6.00		23	23
		25		70	80	90	100	110	120	18.00~24.99	24.97	6.00		28	28
RW-SJ□X-C RX-SJ□X-C RW-SJV□X-C RX-SJV□X-C	X 弹簧加强型	10			80	90	100	110	120	6.00~9.99	9.97	6.00	0.15 W/2 以下 仅用	30	13
		13			80	90	100	110	120	6.00~12.99	12.97	6.00		16	16
		16				100	110	120		10.00~15.99				19	19
		20					100	110	120	13.00~19.99				23	23
		25						100	110	120	18.00~24.99				28

●RW-SJV□□-C, RX-SJV□□-C的弹簧常数为RW-SJ□□-C, RX-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D_{0.01}(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}(导入部)。

Order 订货范例 Catalog No. RW-SJDS-C38 - L 100 - P 30.00 - W 18.00 - R (仅R)

Delivery 交货期 ●RW涂覆处理 13天发货 ●RX涂覆处理 请通过MISUMI询价。
(https://www.misumi.com.cn)

Alterations 追加加工 Catalog No. RW-SJAS-C25 - L(LC) LC95 - P(PC) P18.05 - W(WC) - R (BC·HC·TC...etc.) HC27

Alterations	Code	A	D R E G
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 PC≥PCmin. 指定单位0.01mm	变更刃口尺寸 PC·WC≥PC·WCmin. 指定单位0.01mm ●刃口长度X型不适用
	BC	变更刃口长度(缩短标准长度) 2≤BC<B 指定单位0.1mm	
	PRC	刃口侧面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm ●PRC=(P-d)-0.5/2 d:尺寸请参阅 P.262	
	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)。 (LC并用时, 指定单位可为0.01mm) ●顶料销突出量为2mm。	
	LKC	变更全长公差 L +0.3 / 0 → +0.05 / 0	
凸缘部追加加工	KC	凸缘部单面止回加工	90° 180° 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°	90° 180° 止回0°和角度 指定加工(双面) 指定单位1°

Alterations	Code	A	D R E G
凸缘部追加加工	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 3.5≤TC<5 指定单位0.1mm ●全长L缩短(L-TC)。LC并用时, 全长与LC相同。	
	TCC	凸缘部C倒角加工 提升凸缘头部的强度。 P.1653 指定单位0.1mm 0.5≤TCC≤(H-D)/2	
杆部追加加工	AC	AIR 用作通气孔时, 拔出顶料销, 用环状树脂(ABS)从内塞住横向孔。	
	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。

■RW涂覆处理的效果
耐磨损性、耐剥离性、耐热性优异, 可有效用于超高强度材料和高强度厚板材的冲压加工。详情请参阅产品数据 P.1649

