

# 定位销孔顶料型凸模

一固定块配合加工已完成・DLC涂覆处理一



DLC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	附件	杆径 D <sub>m5</sub> 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	D <sub>m5</sub>	相当于SKD11 60~63HRC 表面3000HV 以上	N-SJ NW-SJ N-SJV NW-SJV	弹簧加强型 弹簧加强型	A D E R X	S L X	-C

RoHS10

<MISUMI独创规格>

刃口形状 A, D, R, E, G

刃口形状 A:  $P \geq W$ ,  $K = \sqrt{P^2 + W^2}$

刃口形状 D:  $P \geq W$ ,  $K = \sqrt{P^2 + W^2}$

刃口形状 R:  $P \geq W$ ,  $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$

刃口形状 E:  $P > W$

刃口形状 G:  $P > W$

Catalog No.	Type	D	L								指定单位0.01mm			B	H
			10	13	16	20	25	30	35	40	min. P max.	P·Kmax.   P·Wmin.	R		
N-SJ□S-C NW-SJ□S-C	弹簧加强型 -基底WPC®-	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
		30	80	90	100	110	120	6.00~9.99	9.97	6.00	30	30			
N-SJ□L-C NW-SJ□L-C	弹簧加强型 -基底WPC®-	10	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	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	
		30	80	90	100	110	120	6.00~9.99	9.97	6.00	30		30		
N-SJ□X-C NW-SJ□X-C	弹簧加强型 -基底WPC®-	10	80	90	100	110	120	6.00~9.99	9.97	6.00	0.15 W/2 以下 仅用	13	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	15.97	6.00	19	19					
		20	100	110	120	13.00~19.99	19.97	6.00	23	23					
		25	100	110	120	18.00~24.99	24.97	6.00	28	28					
		30	100	110	120	6.00~9.99	9.97	6.00	30	30					

●N-SJ□□-C、NW-SJ□□-C的弹簧常数为N-SJ□□-C·NW-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<sub>0.01</sub>(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<sub>0.01</sub>(导入部)。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P - W - R(仅R)  
N-SJEL-C 16 - 70 - P12.00 - W6.00

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 追加加工 Catalog No. - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R - (BC·HC·TC...etc.)  
N-SJAS-C 10 - LC95 - P9.50 - HC12

Alterations	Code	A	D R 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型不适用	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
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 ●不可与PCC并用 ●基底WPC®不适用	PRC		
刃口侧面C倒角 0.3≤PCC≤1 指定单位0.1mm ●PCC≤(P-d, -0.5)/2 d,尺寸请参阅 P.262 ●不可与PRC并用 ●基底WPC®不适用	PCC		
变更刃口尺寸公差 P+0.01→+0.005 P-0.01→-0.005 ●P尺寸指定单位可为0.001mm	PKC	变更刃口尺寸公差 P·W±0.01→±0.01	
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 ●基底WPC®不适用	SC		
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) ●顶料销突出量为2mm。	LC		
变更全长 公差 L+0.3→+0.05 L-0.3→-0.05	LKC		

Alterations	Code	A	D R 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	不可与KC·WKC并用
	NKC		无止回型
变更凸缘直径 D≤HC<H 指定单位0.1mm	HC		
变更凸缘厚度 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。	TC		
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	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MSTP6-25 (带拉拔螺型)。	TPC		
无导入部 l≥3→l=0	NDC		

■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附。  
详情请参阅产品数据 P.1651

- 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-)