

厚板冲裁用定位销孔顶料型凸模

一固定块配合加工已完成・TiCN涂覆处理・WPC®处理・弹簧&销加强型一

产品数据
P.1643・1646・1653



加强型时，顶料销突出量为2mm，其他为4mm。

顶料孔详情请参阅基本顶料型凸模 P.264
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	
定位销孔型 TiCN涂覆处理	定位销 MS6-25	Dm5	相当于SKH51 61~64HRC 表面3000HV	H-AHJ 弹簧&销加强型	A	S	-C	
定位销孔型 WPC®处理			相当于SKH51 61~64HRC 表面1000~1200HV	W-AHJ 弹簧&销加强型	D, E, G			
-TiCN涂覆处理-		-WPC®处理-		RoHS10				
<MISUMI独创规格>								
刃口形状			刃口形状			刃口形状		
A			D			R		
<p>⊙φ0.01 A</p>			<p>⊙φ0.01/12 D 0 -0.01 W±0.01 P±0.01 R≤0.2</p>			<p>W±0.01 R W±0.01 W±0.01 R≤0.2</p>		
<p>⊙P≥W ⊙可指定R=0 ⊙K=√P²+W²</p>			<p>⊙P≥W ⊙0.15≤R<W/2 ⊙K=√(P-2R)²+(W-2R)²+2R</p>			<p>⊙P>W ⊙P>W</p>		

Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	定位销孔型	D	指定单位0.01mm										B	H					
					L																
					10	13	16	20	25	10	13	16	20	25	10	13	16	20	25		
-TiCN涂覆处理- H-AHJ 弹簧&销加强型 H-AHJV	A, D, R, E, G	S	-C		(60)	70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	5.00~9.99	9.97	5.00	0.15 W/2 以下 仅用	13	15	18	21	25
					(60)	70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	6.00~12.99	12.97	6.00						
					(60)	70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	10.00~15.99	15.97	6.00						
					(60)	70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	13.00~19.99	19.97	6.00						
					(60)	70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	18.00~24.99	24.97	6.00						
	-WPC®处理- W-AHJ 弹簧&销加强型 W-AHJV	A, D, R, E, G	L	-C		(60)	70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	5.00~9.99	9.97	5.00	19	15	18	21	25
						(60)	70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	6.00~12.99	12.97	6.00					
						70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	10.00~15.99	15.97	6.00						
						70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	13.00~19.99	19.97	6.00						
						70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	18.00~24.99	24.97	6.00						

⊙L(60)~B=8 全长(60)时，刃口长度一律为8mm。
⊙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)。
⊙L(110)(120)(130)不适用于弹簧&销加强型。

Order 订货范例
Catalog No. - L - P - W - R (仅R)
H-AHJAS-C 20 - 80 - P15.00
H-AHJVDS-C 25 - 80 - P18.00 - W10.00

Delivery 交货期
●TiCN涂覆处理 5天发货
●WPC®处理 7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 - W - R - (BC·KC...etc.)
H-AHJAS-C 20 - LC82 - P15.00 - KFC225

Alterations	Code	A	DREG
	BC	变更刃口长度(缩短标准长度) 2≤BC<B 指定单位0.1mm	
	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 ⊙WPC®处理不适用	
	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	
	PKC	变更刃口尺寸公差 P+0.01 ⇔ +0.005 0 ⊙(P尺寸指定单位可 为0.001mm) ⊙D>13不适用	变更刃口尺寸公差 P·W±0.01 ⇔ +0.01 0
	LC	变更全长 LC<L(从刃口部加工) 指定单位0.1mm(LC并用时，指定单位可为0.01mm) ⊙刃口长度B缩短(L-LC)。 ⊙加强型时，顶料销突出量为2mm，其他为4mm。	
	LKC	变更全长 公差 L+0.3 ⇔ +0.05 0	

Alterations	Code	A	DREG
	KC	凸缘部单面 止回加工	变更止回 位置 90°~180° 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
	AC	AIR 用作通气孔时，拔出顶料销，用环状树脂(ABS)从内侧堵住轴向孔。	
	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 & 销加强型的效果
弹簧常数为标准型的2倍，能更有效的冲裁废料，另外还增强了销的凸缘部下方的强度，从而可防止从凸缘部下方开始的磨损。

Example 使用范例
定位销孔型凸模……
定位销孔型凸模与凸模固定块配套使用，主要用于汽车车身模具。
该产品不同于固定块定位销孔的间接定位，而是通过与凸模作同轴加工的定位销孔进行直接定位，因而提高了模具精度。
如果在NC加工机械上进行模具加工时使用，则效果更佳。
另外，该凸模还用于家电产品的外壳模上，也可与固定块配套安装于一般级进模的凸模固定板上使用。



- 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
- 螺纹固定型
- 键槽型
- 直杆型
- 标准型
- 刃口形状
- 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-)