



# 厚板冲孔用定位销孔顶料型凸模

—リテーナ合わせ加工済・RWコート処理・RXコート処理・バネ&ピン強化タイプ—  
—固定块配合加工已完成・RW塗覆処理・RX塗覆処理・弾簧&銷加强型—

产品数据  
P.1649・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	A 附件	杆径 D <sub>m5</sub> 公差	M 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 RW涂覆处理 RX涂覆处理	定位销 MS6-25	D <sub>m5</sub>	相当于SKH51 61~64HRC 表面3100HV	RW-AHJ RX-AHJ RW-AHJV RX-AHJV	A D R E G	S L	-C		
-RW涂覆处理-		-RX涂覆处理-		RoHS 10					

<MISUMI独创规格>

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)L>S

Alterations 追加加工  
Catalog No. RW-AHJAS-C20 - L(LC) - P - W - R - (BC-KC...etc.)  
RW-AHJAS-C20 - LC82 - P15.00 - KFC225-TPC

Alterations	Code	A	DREG
刃口追加加工	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	
全长追加加工	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 → +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
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&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。

■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

Type	Shape 刃口形状	A 刃口长度	定位销孔型	D	指定单位0.01mm										B	H		
					L			A	DREG	R								
RW-AHJ RX-AHJ RW-AHJV RX-AHJV	S	-C	-C	10	(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
				13	(60)	70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	6.00~12.99	12.97	6.00			18
				16	(60)	70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	10.00~15.99	15.97	6.00			21
				20	(60)	70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	13.00~19.99	19.97	6.00			25
				25	(60)	70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	18.00~24.99	24.97	6.00			30
				10	(60)	70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	5.00~9.99	9.97	5.00			19
	13	(60)	70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	6.00~12.99	12.97	6.00	18					
	16	70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	10.00~15.99	15.97	6.00	21						
	20	70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	13.00~19.99	19.97	6.00	25						
	25	70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	18.00~24.99	24.97	6.00	30						

RW-AHJV的弹簧常数为RW-AHJ的2倍。  
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<sup>-0.01</sup><sub>0.03</sub>(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<sup>-0.01</sup><sub>0.03</sub>(导入部)。  
L(110)(120)(130)不适用于弹簧&销加强型。

Order 订货范例  
Catalog No. RW-AHJDS-C25 - L - P - W - 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)

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

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-)