



Type	材质 硬度	Catalog No.	形状
-DLC塗覆処理-	RoHS10 相当于SKH51 61~64HRC 表面3000HV 以上	N-SHC	
	粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV 以上	N-PHC	

Catalog No. Type	No.	L										指定单位0.01mm min. P max.		H	T
		4	5	6	7	8	10	13	16	20	25				
N-SHC N-PHC	4	40	50	60	70	80						3.00~4.00	7	5	
	5	40	50	60	70	80						4.00~5.00	8		
	6	40	50	60	70	80						5.00~6.00	9		
	8	40	50	60	70	80	90	100				6.00~8.00	11		
	10	40	50	60	70	80	90	100				8.00~10.00	13		
	13	40	50	60	70	80	90	100	110	120		10.00~13.00	16		
	16	40	50	60	70	80	90	100	110	120		13.00~16.00	19		
	20	40	50	60	70	80	90	100	110	120		16.00~20.00	23		
	25	40	50	60	70	80	90	100	110	120		20.00~25.00	28		

Order 订货范例
 Catalog No. - L - P
N-SHC 6 - 40 - P5.50
N-PHC 8 - 70 - P6.30

Alterations 追加加工
 Catalog No. - L(LC·LCT·LMT) - P - (TC·KC...etc.)
N-SHC 6 - LC45 - P5.50 - LKC

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	Code	Spec.
	PRC	刃口侧端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm ①PRC≤(P-0.2)/2 ②不可与PCC·GC并用
	PCC	刃口侧端面C倒角加工 0.3≤PCC≤1 指定单位0.1mm ①PCC≤(P-0.2)/2 ②不可与PRC·GC并用
	GC	20°≤GC<90° 指定单位1° ①不可与LKC·LCT·LMT·PRC·PCC并用
	SC	刃口抛光加工 ①P尺寸公差、指定单位不变。 涂覆前对母材进行精加工。 ②抛光有效范围请参阅P.239
	LC	变更全长 20≤LC<L 指定单位0.1mm (LKC并用时, 指定单位可为0.01mm)
	LCT	通过1个代码即可同时变更凸缘厚度公差、全长、指定范围、指定单位、订货方法、注意事项(①)与LC相同。
		变更凸缘厚度公差 LC 全长公差 T^{+0.3}/sub>0 + 变更全长 + L^{+0.3}/sub>+0.1
	LMT	通过1个代码即可同时变更凸缘厚度公差、全长、指定范围、指定单位、订货方法、注意事项(①)与LC相同。
LKC	变更凸缘厚度公差 LC 全长公差 T^{+0.3}/sub>0 + 变更全长 + L^{+0.3}/sub>+0.1	
	变更全长公差 L^{+0.3}/sub>+0.05 ①不可与GC并用	

Alterations	Code	Spec.
	KC	凸缘部单面止回加工
	WKC	止回平行加工(双面)
	KFC	刃口侧端面C倒角加工(双面) 指定单位1° ①不可与KC·WKC并用
	TC	变更凸缘厚度 4.0≤TC<T 指定单位0.1mm (TKC·TKM·LCT·LMT并用时, 指定单位可为0.01mm) ①全长L缩短(T-TC)。
	TKM	变更凸缘厚度公差 T^{+0.3}/sub>0 + 0.02 T^{+0.3}/sub>0 - 0.02
	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-P)/2 ①H≤5时, TCC为0.5

■DLC塗覆処理の効果
 由于与非金属亲和性较低, 可有效防止铝和铜等的冲裁加工时的粘附。
 ①详情请参阅产品数据 P.1651

①顶料销突出量的计算方法(参考值) P.267

②顶料孔详情请参阅基本顶料型凸模 P.262

③顶料销详情请参阅顶料销组件 P.265

Type	材质 硬度	Catalog No.	形状
-抛光加工-	RoHS10 (No.5·6) 相当于SKH51 61~64HRC	SJC	
	(No.8~25) 相当于SKD11 60~63HRC	L-SJC	

Catalog No. Type	No.	L										指定单位0.01mm(抛光加工单位0.001mm) min. P max.		H	S
		5	6	8	10	13	16	20	25						
SJC L-SJC	5	(40)	50	60	70	80						4.50~5.00	8	20	
	6	(40)	50	60	70	80						5.00~6.00	9		
	8	(40)	50	60	70	80						6.00~8.00	11		
	10	(40)	50	60	70	80	90	100				8.00~10.00	13		
	13	(40)	50	60	70	80	90	100				10.00~13.00	16		
	16	(40)	50	60	70	80	90	100				13.00~16.00	19		
	20	(40)	50	60	70	80	90	100				16.00~20.00	23		
	25	(40)	50	60	70	80	90	100				20.00~25.00	28		

①全长L(40)时, No.5~13的S尺寸为15、No.16~25的S尺寸为17。②全长L(50)时, No.16~25的S尺寸为24。

Order 订货范例
 Catalog No. - L - P
SJC 6 - 50 - P5.50
L-SJC 6 - 50 - P5.500

Alterations 追加加工
 Catalog No. - L(LC·LCT·LMT) - P - (HC·TC...etc.)
SJC 6 - LC45.5 - P5.50 - AC - PKC

Delivery 交货期
3 天发货
 上海·广州发货
 数量≥201时, 请另询交货期。

瞬达T 瞬达A
 ①同规格10支以内适用。
 ②抛光加工产品不适用于瞬达T!

Alterations	Code	Spec.
	PRC	刃口侧端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm ①PRC≤(P-d1-0.5)/2 d1尺寸请参阅P.252 ②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 ①PCC≤(P-d1-0.5)/2 d1尺寸请参阅P.252 ②不可与PRC并用
	PKC	变更刃口尺寸公差 P^{+0.01}/sub>0 + 0.005 (P尺寸指定单位可为0.001mm) ②抛光加工不适用
	LC	变更刃口长度 30≤C<L 指定单位0.1mm (LKC·LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm) ①S尺寸缩短相应尺寸。 ②顶料销突出量为2mm。
	LCT	通过1个代码即可同时变更凸缘厚度公差、全长、指定范围、指定单位、订货方法、注意事项(①)与LC相同。
		变更凸缘厚度公差 LC 全长公差 T^{+0.3}/sub>0 + 0.02 + 变更全长 + L^{+0.3}/sub>+0.1
	LMT	通过1个代码即可同时变更凸缘厚度公差、全长、指定范围、指定单位、订货方法、注意事项(①)与LC相同。
	LKC	变更凸缘厚度公差 L^{+0.3}/sub>+0.05
	LKZ	变更全长公差 L^{+0.3}/sub>+0.01

Alterations	Code	Spec.
	KC	凸缘部单面止回加工
	WKC	止回平行加工(双面)
	KFC	刃口侧端面C倒角加工(双面) 指定单位1° ①不可与KC·WKC并用
	HC	变更凸缘直径 P≤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 (TKC·TKM·LCT·LMT并用时, 指定单位可为0.01mm) ①全长L缩短(5-TC)。 ②LC·LCT·LMT并用时, 全长与LC相同。
	TKC	变更凸缘厚度公差 T^{+0.3}/sub>0 + 0.02
	TKM	变更凸缘厚度公差 T^{+0.3}/sub>0 - 0.02
	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 ①H≤5时, TCC为0.5
	AC	用作通气孔时, 拔出顶料销, 用环状树脂(ABS)从内侧塞住横孔。
	NC	拔出顶料销。①不可与AC并用

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(RW-)
DICOAT(T-)

DLC(N-)
DLC+WPC®(NW-)
WPC®(W-)

抛光(L-)