

Type	材质 硬度	Catalog No.	形状
—前端R型— RoHS10	相当于SKH51 61~64HRC 表面3000HV以上	N-HTFR	 No. Ra 1.6 R≤0.2 2.0 2.5 3~ R≤0.5 抛光范围(B) P (B) 0.500~2.999 13 3.000~ 19 RT(※)→P<8的前端制成圆形以免发生危险。如果要求前端为锐角,请指定RT=0。 但前端R型的P≥8时,前端为平面。 P.1634 *有关前端R部的长度,请参阅产品数据“凸模R部长度”。 P.1634
前端形状的外观因P尺寸而异。 P.280 <MISUMI独创规格>	粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV以上	N-PTFR	
—前端锥型— RoHS10	相当于SKH51 61~64HRC 表面3000HV以上	N-HTFT	 No. Ra 1.6 R≤0.2 2.0 2.5 3~ R≤0.5 抛光范围(B) P (B) 0.500~1.999 10° 2.000~ 15°
<MISUMI独创规格>	粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV以上	N-PTFT	
—前端锐角型— RoHS10	相当于SKH51 61~64HRC 表面3000HV以上	N-HTFA	 No. Ra 1.6 2.0 2.5 R≤0.2 3~ R≤0.5 抛光范围(B) P (B) 0.500~2.999 13 3.000~ 19 RT(※)→前端制成圆形以免发生危险。 如果要求前端为锐角,请指定RT=0。
<MISUMI独创规格>	粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV以上	N-PTFA	

Catalog No. Type	No.	指定单位0.1mm		A	Y	H
		L	指定单位0.01mm(抛光加工单位0.001mm) min. P max.			
□ 相当于SKH51 N-HTFR N-HTFT N-HTFA	1.6	10.0~40.0	1.00~ 1.60	(10)	2	2.6
	2.0		1.00~ 2.00			3
	2.5		1.50~ 2.50			5
	3		2.00~ 3.00			7
	4		3.00~ 4.00			15
	5		4.00~ 5.00		20	
	6		5.00~ 6.00		25	
	8		6.00~ 8.00		30	
	10		8.00~ 10.00		5	11
	13		10.00~ 13.00		8	13
16	13.00~ 16.00	16	19			
□ 粉末高速钢 N-PTFR N-PTFT N-PTFA	1.6	10.0~40.0	1.00~ 1.60	(10)	3	2.6
	2.0		1.00~ 2.00			3
	2.5		1.50~ 2.50			5
	3		2.00~ 3.00			7
	4		3.00~ 4.00			15
	5		4.00~ 5.00			20

*A(10)→P≥2.00时,不可选择A10。

Order 订货范例
 Catalog No. - L - P - A - (RT=0 / R=0)
N-PTFR 6 - 18.2 - P5.80 - RT0
N-HTFT 6 - 18.3 - P5.73

- ⓐ A 仅前端锐角型适用。
- ⓑ 仅可指定RT=0。(前端R型的P<8、前端锐角型适用。但抛光加工除外)
- ⓒ 仅可指定R=0。(前端锥型、前端锐角型适用。但抛光加工除外)

Delivery 交货期
12 天发货
 ① 上海·广州发货
 ② 数量≥201时,请另询交货期。

Alterations 追加加工
 Catalog No. - L - P - A(AC) - (RT=0 / R=0) - (YC·GC·HC...etc.)
N-HTFA6 - 20.0 - P5.02 - AC18

Alterations	Code	前端R型	前端锥型·锐角型
	RLC	将前端R切割为平面。 2≤RLC<Y<8 Y=√P(10-P/4) 指定单位0.1mm	—
	YC	—	变更前端锥形长度 • P<2.0 1≤YC≤P×2.83-0.3 • P≥2.0 1≤YC≤P×1.86-0.3≤18 指定单位0.1mm ⊗前端锐角型不可
	GC	—	变更前端角度 1.000≤P≤1.999 →5°≤GC<10° 2.000≤P≤5.999 →5°≤GC<15° ⓐ P1.000~5.999适用 ⓑ No.2.5~No.6适用 YC≤P/2tanGC-0.3≤18 ⊗前端锐角型不可
	AC	—	变更前端角度 15°<AC≤45° 指定单位1° ⊗前端锥型不适用
	SC	—	前端抛光加工 ⓐ P尺寸公差不变。 ⓑ 涂覆前对母材进行精加工。 ⓒ 不可指定R=0、RT=0

Alterations	Code	前端R型	前端锥型·锐角型
	PKC	变更前端直径公差 P +0.01 ⇨ +0.005 ⓐ P尺寸指定单位可为0.001mm	—
	LKC	—	变更全长公差 L +0.3 ⇨ +0.05 0 0
	HC	变更凸缘直径 2.6≤P≤HC<H 指定单位0.1mm	—
	KC	—	凸缘部单面止回加工
	WKC	—	止回平行加工(双面)
	TKC	变更凸缘厚度公差 T +0.3 ⇨ +0.02 0 0	变更凸缘厚度公差 (F +0.3 ⇨ +0.1) 0 0
	TKM	变更凸缘厚度公差 T +0.3 ⇨ 0 0 -0.02	变更凸缘厚度公差 (F +0.3 ⇨ +0.1) 0 0
	TNK	凸缘底部的让位加工 (让位部位0.2以下) ⓐ P≥1.00适用	—
	FKC	—	变更F尺寸公差 F +0.3 ⇨ +0.05 0 0 ⊗不可与LKC并用

■DLC涂层处理的效果
 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结。
 详情请参阅产品数据 P.1651

导正销

凸模固定板

卸料板(固定)

卸料板(可动)

肩型

定位销止动型

螺紋固定型

键槽型

直杆型

TICN(H-)

TICN+WPC[®](HW-)

TICN+氮化(HX-)

DICOAT

DLC(N-)

DLC+WPC[®](NW-)

抛光(L-)