

# 方形顶料型凸模

-TiCN涂覆处理-



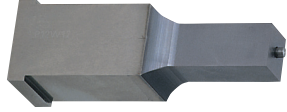
产品数据  
-TiCN处理-



① 顶料孔详情请参阅基本型凸模 P.485  
② 顶料销详情请参阅方形凸模用顶料销 P.490

RoHS10

-TiCN涂覆处理-



■ 表面处理 TiCN  
■ 表面硬度 3000HV  
● 有效涂覆范围虽为B部，但杆部也会形成约10mm左右的薄涂层。  
● 顶料孔详图 P.485

<MISUMI独创规格>

● 刃口加工限度



① W≤P  
② R=0可指定  
③ W≤P  
④ 0.15≤R<W/2  
指定单位0.01mm  
⑤ W≤P  
⑥ W<P  
⑦ P=V、W=H时，刃口公差即是P·W的公差。  
⑧ 刃口端面在涂覆之前进行研磨。

M 材质 H 硬度	Catalog No.		Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	螺纹固定型				
	Type	Shape 刃口形状				B 刃口长度	D	R	E	G
相当于SKH51 61~64HRC	H-HSJM	D	S	L	L>S	 $L \begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix}$ $B \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix}$	 $H \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ $W \pm 0.01$ $R \leq 0.2$	 $W \pm 0.01$ $R$	 $W \pm 0.01$	 $W \pm 0.01$ $R \leq 0.2$
粉末高速钢 64~67HRC	H-PHJM	G	L							

M 材质 H 硬度	Catalog No.		Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	键槽型				
	Type	Shape 刃口形状				B 刃口长度	D	R	E	G
相当于SKH51 61~64HRC	H-HSJK	D	S	L	L>S	 $T \begin{matrix} 0 \\ -0.05 \end{matrix}$ $L \begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix}$ $B \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix}$	 $H \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ $U \pm 0.1$ $W \pm 0.01$ $R \leq 0.2$	 $W \pm 0.01$ $R$	 $W \pm 0.01$	 $W \pm 0.01$ $R \leq 0.2$
粉末高速钢 64~67HRC	H-PHJK	G	L							

M 材质 H 硬度	Catalog No.		Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	单边凸缘型				
	Type	Shape 刃口形状				B 刃口长度	D	R	E	G
相当于SKH51 61~64HRC	H-HSJF	D	S	L	L>S	 $L \begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix}$ $B \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix}$	 $H \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ $1.5 \begin{matrix} 0 \\ -0.1 \end{matrix}$ $W \pm 0.01$ $R \leq 0.2$	 $W \pm 0.01$ $R$	 $W \pm 0.01$	 $W \pm 0.01$ $R \leq 0.2$
粉末高速钢 64~67HRC	H-PHJF	G	L							

M 材质 H 硬度	Catalog No.		Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	双边凸缘型				
	Type	Shape 刃口形状				B 刃口长度	D	R	E	G
相当于SKH51 61~64HRC	H-HSJW	D	S	L	L>S	 $L \begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix}$ $B \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix}$	 $H \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ $1.5 \begin{matrix} 0 \\ -0.1 \end{matrix}$ $W \pm 0.01$ $R \leq 0.2$	 $W \pm 0.01$ $R$	 $W \pm 0.01$	 $W \pm 0.01$ $R \leq 0.2$
粉末高速钢 64~67HRC	H-PHJW	G	L							

Catalog No.	Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	V											L	0.1mm T	B		M	ℓ	U
				6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	W min.			H	8			
螺纹固定型	H-HSJM H-PHJM	D	S	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	2.0	6	T≥20	8	13	4	12	1.0
				8	10	13	16	20	22	25	28	30									
键槽型	H-HSJK H-PHJK	R	S	10	13	16	20	22	25	28	30	3.0	10	T≥20	13	19	6	12	1.5		
				13	16	20	22	25	28	30											
单边凸缘型	H-HSJF H-PHJF	E	L	16	20	22	25	28	30	5.0	16	T≥20	19	25	8	12	1.5				
				20	22	25	28	30													
双边凸缘型	H-HSJW H-PHJW	G	L	22	25	28	30	6.0	22	T≥20	25	8	12	1.5							
				25	28	30															

① L(40) ... B=6 全长(40)时，刃口长度一律为6mm。  
② L(50)·H10~25 ... B=13(10) 全长(50)，H尺寸为10~25时，刃口长度一律为13mm。(键槽型的刃口长度一律为10mm)

Order 订货范例

变更键槽位置·凸缘位置

键槽型: KO, K90, K180, K270  
单边凸缘型: FO, F90, F180, F270  
双边凸缘型: WFO, WF90

(1) 刃口位于杆中心时

Catalog No. V H L P W R (仅R) T≥20 K·F·WF

H-HSJMRL 20 10 70 P16.00 W 9.00 R0.15  
H-PHJKES 10 06 60 P 8.00 W 5.00 T25.5 K0  
H-HSJFDL 16 13 60 P15.00 W12.00 F90  
H-HSJWEL 13 10 40 P 8.00 W 5.00 WF90

(2) 刃口不在杆中心时

Catalog No. V H L P W R (仅R) T≥20 K·F·WF X-Y

H-HSJFDL 16 13 50 P15.00 W12.00 F90 X0.00 Y0.55

变更刃口位置时，顶料孔必须离开刃口侧面Zmin.以上。顶料孔位置不能变更。

H	Zmin.
6·8	1.0
10·13	1.5
16~25	2.0

Delivery 交货期 12 天发货

① 上海·广州发货  
② 数量≥101时，请另询交货期。

Alterations 追加加工  
Catalog No. V H L(LC) P·W·R T K·F·WF X-Y (BC·HC·TC...etc)  
H-HSJMDS 20 08 60 P18.00 W3.50 T25.5 LKC

Alterations	Code	Spec.
刃口	BC	变更刃口长度(缩短标准长度) 2≤BC≤B 指定单位0.1mm
全长追加加工	LC	变更全长 LC<L 指定单位0.1mm(LC并用时，指定单位可为0.01mm) ① 刃口长度B缩短(L-LC)。
	LKC	变更全长公差 L+0.2 → +0.05
键槽追加加工	TKC	变更键槽位置公差 T -0.05 → -0.02
	RTC	变更键槽位置公差 T -0.05 → +0.05
凸缘部追加加工	UK	变更键槽深度 0.5≤UK≤U+0.2 ① 适用于键槽型 ② 适用于H≥10(K0, K180) V≥10(K90, K270)
	HC	变更凸缘宽度 0≤HC<1.5 指定单位0.1mm
凸缘部追加加工	TC	变更凸缘厚度 3.5≤TC<5 指定单位0.1mm(TC、TKM并用时，指定单位可为0.01mm) ① 全长缩短(5-TC)。 LC并用时，全长与LC相同。
	TKC	变更凸缘厚度公差 T +0.2 → +0.02
其他	TKM	变更凸缘厚度公差 T +0.2 → -0.02
	FK	追加凸缘头部让位加工 为防止凸缘折损，在凸缘头部进行让位加工。
其他	JVC	弹簧变更为加强型 ① 8≤H≤25 ...L≥60适用。② H6不适用

Alterations	Code	Spec.
其他	CC	杆部4处C倒角 杆角4处进行C0.5倒角处理。杆角与刃口距离必须为0.5mm以上。
其他	AC	AIR 用作通气孔时，拔出顶料销，装入环状树脂(ABS)从内侧塞住横向孔。
	NC	拔出顶料销。不可与AC并用
其他	CCP	杆部1处C倒角(错误防止用) 杆角1处进行C1.0倒角处理。 刃口角至杆部的a、b距离为以下条件时适用。 a+b≥1.3 刃口角 指定C倒角位置 仅螺纹固定型适用 CCP0 CCP90 CCP180 CCP270
	VKC	变更杆径公差 V·H+0.01 → +0.005
其他	VKM	变更杆径公差 V·H+0.01 → -0.005
	VHM	变更杆径公差 V·H+0.01 → 0
其他	VHZ	变更杆径公差 V·H+0.01 → ±0.005
	DC	追加导入部 追加导入部3mm(H·V=8.03) ① 适用于螺纹固定型、键槽型