

直杆顶料型凸模

-TiCN涂覆处理-

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

-TiCN涂覆处理-

① 表面处理 TiCN
② 表面硬度 3000HV

① 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。
② 非涂覆部的P·W尺寸应减去涂层部分(6~10微米)。
③ 顶料孔详图 P.485

<MISUMI独创规格>

④ 刃先加工限界

刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状
D	R	E	G
W ≤ P R=0可指定	W ≤ P 0.15 ≤ R < W/2 W - 2R ≥ 1 指定单位0.01mm	W < P	W < P
P ≤ 10 P-W ≥ 1 10 < P ≤ 20 P-W ≥ 2 20 < P ≤ 30 P-W ≥ 3		P ≤ 10 P-W ≥ 1 10 < P ≤ 20 P-W ≥ 2 20 < P ≤ 30 P-W ≥ 3	

④ 材质 Catalog No. 螺纹固定型

材质	Catalog No.	硬度	Type	Shape 刃口形状
相当于SKH51 61~64HRC	H-HSJM		D	D
	H-PHJM		R	R
粉末高速钢 64~67HRC	H-HSJM		E	E
	H-PHJM		G	G

④ 材质 Catalog No. 键槽型

材质	Catalog No.	硬度	Type	Shape 刃口形状
相当于SKH51 61~64HRC	H-HSJK		D	D
	H-PHJK		R	R
粉末高速钢 64~67HRC	H-HSJK		E	E
	H-PHJK		G	G

④ 键槽部详图 R ≤ 0.3

Catalog No.	Type	Shape 刃口形状	L	W	P	指定单位0.1mm					M	ℓ	U	B
						5.00	10.01	15.01	20.01	25.01				
螺纹固定型	H-HSJM	D	40	5.00~6.00	10.00	15.00	20.00	25.00	30.00	T ≥ 20.0	4	12	1.0	15
			50	6.01~8.00										
	60	8.01~10.00												
	70	10.01~15.00												
键槽型	H-HSJK	D	40	5.00~6.00	10.00	15.00	20.00	25.00	30.00	T ≥ 20.0	4	12	1.5	15
			50	6.01~8.00										
	60	8.01~10.00												
	70	10.01~15.00												

Order 订货范例

Catalog No. - L - 指定单位0.01mm - 指定单位0.1mm - K

H-HSJKCD - 80 - P15.00 - W7.25 - T28.5 - K0

指定键槽位置

K0 K90

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. - L(LC) - P - W - R - T - K - (LKC · TKC · RTC...etc.)

H-HSJKCE - LC65.5 - P5.80 - W5.00 - T28.5 - K0 - LKC

Alterations	Code	Spec.
全长追加加工	LC	变更全长 30 ≤ 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 → +0.05 / 0
键槽追加加工	TKC	变更键槽位置公差 T -0.05 → 0 / -0.02
	RTC	变更键槽位置公差 T -0.05 → 0 / +0.05
	UK	变更键槽深度 0.5 ≤ UK ≤ U + 0.2 指定单位0.1mm ① P ≥ 10(K90) ② 适用于W ≥ 10(K90) ③ 适用于键槽型

Alterations	Code	Spec.
其他	CCN	杆部4处C倒角 5 ≤ CCN ≤ L 指定单位1mm ① 仅刃口形状D适用 ② 凸缘型不适用 ③ P·W-M < 2不适用
	JVC	弹簧变更为加强型 ① 8 ≤ H ≤ 25...L ≥ 60适用。 ② H6不适用
	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

ブロックパンチ

方形凸模