

# 翻边凸模

RoHS10

▼MISUMI独创规格▼

Catalog No.				M材质	S表面处理	H硬度
Dms	D+0.005/0					
短刃口型	长刃口型	短刃口型	长刃口型	相当于SKH51	DLC涂覆处理	61~64HRC 表面3000HV以上
N-SHMS	N-SHMSL	AN-SHMS	AN-SHMSL			
NW-SHMS	NW-SHMSL	ANW-SHMS	ANW-SHMSL	粉末高速钢	64~67HRC 表面3000HV以上	
N-PHMS	N-PHMSL	AN-PHMS	AN-PHMSL			
NW-PHMS	NW-PHMSL	ANW-PHMS	ANW-PHMSL			

◆杆径公差 D□可选择(m5)·(+0.005)

RoHS10

▼MISUMI独创规格▼

Catalog No.				M材质	S表面处理	H硬度
Dms	D+0.005/0					
短刃口型	长刃口型	短刃口型	长刃口型	粉末高速钢	DLC涂覆处理	64~67HRC 表面3000HV以上
N-PJMS	-	AN-PJMS	-			
NW-PJMS	-	ANW-PJMS	-			

◆杆径公差 D□可选择(m5)·(+0.005)

B	H	Catalog No.		L	指定单位0.01mm		指定单位0.1mm
		Type	D		min. V max.	P min.	
8	7	-短刃口型-	4	40.0~80.0 (单位0.1mm)	1.60~3.99	1.00	F≤L-2
	8	(Dms) (D+0.005)	5		1.80~4.99	1.20	
	9	-DLC涂覆处理-	6		1.80~5.99	1.20	
	N-SHMS AN-SHMS N-PHMS AN-PHMS	8	2.10~7.99		1.50		
	-基底WPC®处理-	10	3.00~9.99		2.50		
15	7	-长刃口型-	4	50.0~80.0 (单位0.1mm)	1.60~3.99	1.00	F≤L-2
	8	(Dms) (D+0.005)	5		1.80~4.99	1.20	
	9	-DLC涂覆处理-	6		1.80~5.99	1.20	
	N-SHMSL AN-SHMSL N-PHMSL AN-PHMSL	8	2.10~7.99		1.50		
	-基底WPC®处理-	10	3.00~9.99		2.50		
8	7	-短刃口顶料型-	4	40 50 60 70 80	2.00~3.99	1.00	F≤L-2
	8	(Dms) (D+0.005)	5		2.00~4.99	2.00	
	9	-DLC涂覆处理-	6		2.00~5.99	2.00	
	N-PJMS AN-PJMS	8	3.00~7.99		3.00		
	-基底WPC®处理-	10	3.00~9.99		3.00		

◆V-P≥0.3 ◆B≥(L-F)+√(V-P)(V-P)-(V-P)/4+2

Order 订货范例 Catalog No. - L - V - P - F  
N-SHMS 4 - 41.0 - V2.60 - P1.00 - F39.0

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 追加加工 Catalog No. - L - V - P - F - (BC·HC·TC...etc.)  
N-SHMS 4 - 41.0 - V1.60 - P1.00 - F38.5 - BC10  
N-PJMS 4 - 40.0 - V2.61 - P1.00 - F38.0

Alterations	Code	Spec.
刃口追加加工	BC	变更B尺寸 指定单位0.1mm ◆全长必须为刃口长度+30mm以上。 (L-F)+α+2≤BC≤BCmax.≤L/2 α因形状而异。 $\alpha = \sqrt{(V-P)(V-P)-(V-P)/4}$ V BCmax. 1.60~1.99 20 2.00~2.99 30 3.00~3.99 35 4.00~4.99 45 5.00~ 60 ◆顶料型不适用
	HC	变更凸缘直径 D≤HC<H 指定单位0.1mm
凸缘部追加加工	TC	变更凸缘厚度 指定单位0.1mm ◆顶料型以外 2≤TC<5 ◆全长L即为指定尺寸。 ◆顶料型 3.5≤TC<5 ◆全长L缩短(L-TC)。 (TKC·TKM并用时, 指定单位可为0.01mm)
	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 ◆H≤5时, TCC为0.5。
	NDC	无导入部 l≥3⇒l=0

Alterations	Code	Spec.
凸缘部追加加工	TKC	变更凸缘厚度公差 $T+0.3 \Rightarrow +0.02$ $0 \Rightarrow 0$
	TKM	变更凸缘厚度公差 $T+0.3 \Rightarrow -0.02$ $0 \Rightarrow 0$
	KC	凸缘部单面止回加工
	WKC	止回平行加工(双面)
其他	RC	相对于固定块表面-0.04~0加工。 ◆仅D10适用 ◆D+0.005型不适用
	LKC	变更全长公差 $L+0.3 \Rightarrow +0.05$ $0 \Rightarrow 0$
	FKC	变更F尺寸公差 $F+0.3 \Rightarrow +0.05$ $0 \Rightarrow 0$
	AC	拔出顶料销, 从内侧塞住横孔。 ◆仅顶料型适用
	NC	拔出顶料销。 ◆不可与AC并用 ◆仅顶料型适用

◆DLC涂覆处理的效果  
由于与非铁金属亲和性较低, 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

凸成形 & 凹模用