



<MISUMI独創規格>

Catalog No.				M 材质	S 表面处理	H 硬度
D _{m5}		D ₀ ^{+0.005}				
短刃口型	长刃口型	短刃口型	长刃口型			
SPMT	SPMTL	A-SPMT	A-SPMTL	相当于SKD11	-	60~63HRC
SHMT	SHMTL	A-SHMT	A-SHMTL	-	-	61~64HRC
H-SHMT	H-SHMTL	AH-SHMT	AH-SHMTL	相当于SKH51	TiCN涂层处理	61~64HRC 表面3000HV
HW-SHMT	HW-SHMTL	AHW-SHMT	AHW-SHMTL	-	HW涂层处理	61~64HRC 表面3000HV
PHMT	PHMTL	A-PHMT	A-PHMTL	-	-	64~67HRC
H-PHMT	H-PHMTL	AH-PHMT	AH-PHMTL	粉末高速钢	TiCN涂层处理	64~67HRC 表面3000HV
HW-PHMT	HW-PHMTL	AHW-PHMT	AHW-PHMTL	-	HW涂层处理	64~67HRC 表面3000HV

①杆径公差 D₀可选择(m5)・(+0.005)

①顶料销突出量的计算方法(参考值) P.266
 ●顶料孔详情请参阅基本顶料型凸模(以SJB型为准。)
 ●顶料销详情请参阅顶料销组件 P.265

<MISUMI独創規格>

Catalog No.				M 材质	S 表面处理	H 硬度
D _{m5}		D ₀ ^{+0.005}				
短刃口型	长刃口型	短刃口型	长刃口型			
SJMT	-	A-SJMT	-	D4~6 相当于SKH51 相当于SKD11	-	D4~6 61~64HRC D8~10 60~63HRC
PJMT	-	A-PJMT	-	-	-	64~67HRC
H-PJMT	-	AH-PJMT	-	粉末高速钢	TiCN涂层处理	64~67HRC 表面3000HV
HW-PJMT	-	AHW-PJMT	-	-	HW涂层处理	64~67HRC 表面3000HV

①杆径公差 D₀可选择(m5)・(+0.005)

B	H	Catalog No.		L	指定单位0.01mm		单位0.1mm	单位1°
		Type	D		min. V max.	P min.		
8	7	短刃口型 (D _{m5})	4	40.0~80.0 (单位0.1mm)	1.60~3.99	1.00	F ≤ L - 2	0° < K < 90°
	8	SPMT A-SPMT	5		1.80~4.99	1.20		
	9	SHMT A-SHMT	6		1.80~5.99	1.20		
	11	H-SHMT AH-SHMT	8		2.10~7.99	1.50		
	13	PHMT A-PHMT	10		3.00~9.99	2.50		
	13	H-PHMT AH-PHMT	10		3.00~9.99	2.50		
15	7	长刃口型 (D _{m5})	4	50.0~80.0 (单位0.1mm)	1.60~3.99	1.00	F ≤ L - 2	0° < K < 90°
	8	SPMTL A-SPMTL	5		1.80~4.99	1.20		
	9	SHMTL A-SHMTL	6		1.80~5.99	1.20		
	11	H-SHMTL AH-SHMTL	8		2.10~7.99	1.50		
	13	PHMTL A-PHMTL	10		3.00~9.99	2.50		
	13	H-PHMTL AH-PHMTL	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	0° < K < 90°
	8	(D _{m5}) (D ₀ ^{+0.005})	5		2.00~4.99	2.00		
	9	SJMT A-SJMT	6		2.00~5.99	2.00		
	11	PJMT A-PJMT	8		3.00~7.99	3.00		
	13	H-PJMT AH-PJMT	10		3.00~9.99	3.00		
	13	HW-PJMT AHW-PJMT	10		3.00~9.99	3.00		

①V-P ≥ 0.3 ②B ≥ (L-F) + |(V-P)/2tanK| + 2

Order 订货范例 Catalog No. - L - V - P - F - K
 SPMT 4 - 41.0 - V2.60 - P1.00 - F39.0 - K30

Delivery 交货期
 ●非涂覆处理 3天发货
 ●涂覆处理(H-·AH-·HW-·AHW-) 7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 - V - P - F - K - (BC·HC·TC...etc.)
 SPMT 4 - 41.0 - V1.60 - P1.00 - F38.5 - K30 - BC10

Alterations	Code	Spec.
刃口追加加工	BC	变更B尺寸 指定单位0.1mm ①全长必须为刃口长度+30mm以上。 (L-F)+α+2 ≤ BC ≤ BCmax. α = (V-P)cotK / 2 ②顶料型不适用 涂覆处理凸模为 (L-F)+α+2 ≤ BC ≤ BCmax. ≤ L/2
	VKC	变更V尺寸 公差 V +0.01 / 0 ⇔ +0.005 / 0 ③涂覆处理凸模不适用
	HC	变更凸缘直径 D ≤ HC < H 指定单位0.1mm
	TC	变更凸缘厚度 指定单位0.1mm ●顶料型以外 2 ≤ TC < 5 ④全长L即为指定尺寸。 ●顶料型 3.5 ≤ TC < 5 ④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 ⑤H ≤ 5时, TCC为0.5。
	TKC	变更凸缘厚度公差 T +0.3 / 0 ⇔ +0.02 / 0
	TKM	变更凸缘厚度公差 T +0.3 / 0 ⇔ 0 / -0.02

Alterations	Code	Spec.
凸缘部追加加工	KC	凸缘部单面止回加工
	WKC	止回平行加工(双面)
	RC	相对于固定块表面 -0.04~0加工 ⑥仅D10适用 ⑦D ₀ ^{+0.005} 型不适用
其他	LKC	变更全长 公差 L +0.3 / 0 ⇔ +0.05 / 0
	FKC	变更F尺寸 公差 F +0.3 / 0 ⇔ +0.05 / 0
	AC	用作通气孔时, 拔出顶料销。 从内侧塞住横向孔。 ⑧仅顶料型适用
	NC	拔出顶料销。 ⑨不可与AC并用 ⑩仅顶料型适用
	KKC	变更K角度 公差 K ± 30' ⇔ ± 10'
	NDC	无导入部 l ≥ 3 ⇔ l = 0

凸成形
&凹工
用模