

翻边凸模



RoHS 10

● V-P ≥ 0.3

RoHS 10

■ 顶料型

● V-P ≥ 0.3

< MISUMI 独创规格 >

Catalog No.				M 材质	S 表面处理	H 硬度
Dm5	D+0.005	短刃口型	长刃口型			
N-SHMT	N-SHMTL	AN-SHMT	AN-SHMTL	相当于SKH51	DLC涂覆处理	61~64HRC 表面3000HV以上
NW-SHMT	NW-SHMTL	ANW-SHMT	ANW-SHMTL			64~67HRC 表面3000HV以上
N-PHMT	N-PHMTL	AN-PHMT	AN-PHMTL	粉末高速钢	DLC涂覆处理	64~67HRC 表面3000HV以上
NW-PHMT	NW-PHMTL	ANW-PHMT	ANW-PHMTL			粉末高速钢

● 杆径公差 D 可选择(m5)・(+0.005)

< MISUMI 独创规格 >

Catalog No.				M 材质	S 表面处理	H 硬度
Dm5	D+0.005	短刃口型	长刃口型			
N-PJMT	AN-PJMT			粉末高速钢	DLC涂覆处理	64~67HRC 表面3000HV以上
NW-PJMT	ANW-PJMT					

● 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 P.262 (以PJB型为准。)
● 顶料销详情请参阅顶料销组件 P.265

● 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 P.262 (以PJB型为准。)
● 顶料销详情请参阅顶料销组件 P.265

● 杆径公差 D 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— (Dm5) (D+0.005)	4	40.0~80.0 (单位0.1mm)	1.60~3.99	1.00	F ≤ L - 2	0° < K < 90°
	8	—DLC涂覆处理—	5		1.80~4.99	1.20		
	9	N-SHMT AN-SHMT N-PHMT AN-PHMT	6		1.80~5.99	1.20		
	11	—基底WPC®处理—	8		2.10~7.99	1.50		
	13	NW-SHMT ANW-SHMT NW-PHMT ANW-PHMT	10		3.00~9.99	2.50		
15	7	—长刃口型— (Dm5) (D+0.005)	4	50.0~80.0 (单位0.1mm)	1.60~3.99	1.00	F ≤ L - 2	0° < K < 90°
	8	—DLC涂覆处理—	5		1.80~4.99	1.20		
	9	N-SHMTL AN-SHMTL N-PHMTL AN-PHMTL	6		1.80~5.99	1.20		
	11	—基底WPC®处理—	8		2.10~7.99	1.50		
	13	NW-SHMTL ANW-SHMTL NW-PHMTL ANW-PHMTL	10		3.00~9.99	2.50		
8	7	—短刃口顶料型— (Dm5) (D+0.005)	4	40 50 60 70 80	2.00~3.99	1.00	F ≤ L - 2	0° < K < 90°
	8	—DLC涂覆处理—	5		2.00~4.99	2.00		
	9	N-PJMT AN-PJMT	6		2.00~5.99	2.00		
	11	—基底WPC®处理—	8		3.00~7.99	3.00		
	13	NW-PJMT ANW-PJMT	10		3.00~9.99	3.00		

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

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

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 - K - (BC·HC·TC...etc.)
N-SHMT 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 ● 全长必须为刃口长度+30mm以上。 $(L-F) + \alpha + 2 \leq BC \leq BC_{max.} \leq L/2$ $\alpha = \frac{(V-P) \cot K}{2}$ <table border="1" style="font-size: small;"> <tr><th>V</th><th>BCmax.</th></tr> <tr><td>1.60~1.99</td><td>20</td></tr> <tr><td>2.00~2.99</td><td>30</td></tr> <tr><td>3.00~3.99</td><td>35</td></tr> <tr><td>4.00~4.99</td><td>45</td></tr> <tr><td>5.00~</td><td>60</td></tr> </table> ● 顶料型不适用	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
	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													
凸缘部追加加工	HC	变更凸缘直径 $D \leq HC < H$ 指定单位0.1mm												
	TC	变更凸缘厚度 指定单位0.1mm ● 顶料型以外 $2 \leq TC < 5$ ● 全长L即为指定尺寸。 ● 顶料型 $3.5 \leq TC < 5$ ● 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 $0.5 \leq TCC \leq (H-D)/2$ ● H ≤ 5 时, TCC 为 0.5。												
	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 $T +0.3 \Rightarrow 0$ $0 \Rightarrow -0.02$												

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 $-0.04 \sim 0$ 加工 ● 仅D10适用 ● D10.005型不适用
其他	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	用通气孔时, 拔出顶料销, 从内侧塞住横向孔。 ● 仅顶料型适用
	NC	拔出顶料销。 ● 不可与AC并用 ● 仅顶料型适用
	KKC	变更K角度公差 $K \pm 30' \Rightarrow \pm 10'$
	NDC	无导入部 $\ell \geq 3 \Rightarrow \ell = 0$

■ 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

成形加工用
パンチ&ダイ

凸成形
&凹工
用模