

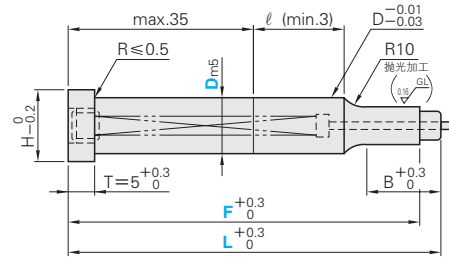
# 拉深顶料型凸模

— 普通型・抛光加工型 —

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  
顶料销详情请参阅顶料销组件 P.265

Type	材质	硬度	杆径D	Catalog No.
普通型	RoHS10 SKH51	61~64HRC	4~6	<b>SJ</b> 抛光加工
	相当于SKD11	60~63HRC	8~25	<b>L-SJ</b>
定位销孔型	RoHS10 粉末高速钢	64~67HRC	4~25	<b>PJ</b> 抛光加工
	相当于SKD11	60~63HRC	10~25	<b>SJ-C</b> 抛光加工
				<b>L-SJ-C</b>



① SJ-C · L-SJ-C ... T=5<sup>+0.3</sup>/<sub>0</sub>  
② 抛光加工型的抛光范围为从凸模前端到B尺寸。(端面除外)

Shape (形状) P.693

< MISUMI 独创规格 >

B	H	Catalog No.		D	L	指定单位0.01mm		dmin.
		Type	Shape (形状)			min. P	max.* Vmin.	
8	7	普通型 抛光加工 <b>SJ</b> <b>L-SJ</b> <b>PJ</b> <b>L-PJ</b>	2A~4A 2B	4	40 50 60 70 80	2.00~3.99	1.00	1.00
	5			2.00~4.99		2.00	2.00	
	6			2.00~5.99		2.00	2.00	
13	11	定位销孔型 <b>SJ-C</b> <b>L-SJ-C</b>	5B~7B 2C~8C 3D~7D	8	(40) (50) 60 70 80 90 100	3.00~7.99	3.00	3.00
	10			3.00~9.99		3.00	3.00	
	13			6.00~12.99		6.00	6.00	
19	16	(D10~25) (L60~100)	9D	16		10.00~15.99	6.00	6.00
	20			13.00~19.99		6.00	6.00	
	25			18.00~24.99		6.00	6.00	

① 抛光加工不适用于2A · 2C · 3C · 4C · 6C · 3D · 4D · 5D · 9D形状。

顶料孔详情请参阅基本顶料型凸模 P.262  
顶料销详情请参阅顶料销组件 P.265

② L(40) ... B=6 全长L(40)时, 刃口长度B一律为6mm。

③ L(50) ... B=13 全长L(50)时, 刃口长度B一律为13mm。

④ SJ-C ... D ≥ 10, L ≥ 60 SJ-C 时, D为10~25, 全长L为60以上。

⑤ SJ-C L=60 ... B=13 SJ-C 且全长L为60时, 刃口长度B一律为13mm。

⑥ P > D - 0.03 ... ℓ = 0 P > D - 0.03时, 不带D<sup>-0.01</sup>/<sub>0.03</sub>(导入部)。

⑦ 可指定P=D。P=D ... P<sub>1</sub>m5 · ℓ = 0 \*P=D时, P的公差为m5, 不带D<sup>-0.01</sup>/<sub>0.03</sub>(导入部)。

⑧ 带有d的Shape(形状)时, 请注意dmin.。

Order 订货范围 Catalog No. — L — P · E · V · R · Q · A · K · F · S  
SJ2C 16 — 70 — P12.00 — V9.00 — A30 — F65.0 — S3

Delivery 交货期 3 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 · E · V · R · Q · A · K · F · S — (HC · TC...etc.)  
SJ2C 16 — LC75.0 — P 12.00 — V9.00 — A30 — F65.0 — S3 — LKC — FKC

Alterations	Code	Spec.
	<b>HC</b>	变更凸缘直径 D ≤ HC < H 指定单位0.1mm
	<b>TC</b>	变更凸缘厚度 3.5 ≤ TC < 5 指定单位0.1mm (TKC · TKM并用时, 指定单位可为0.01mm) ① 全长缩短(5 - TC)。
	<b>TCC</b>	凸缘部C倒角加工 提升凸缘头部的强度 P.1653 指定单位0.1mm 0.5 ≤ TCC ≤ (H - D)/2 ① H ≤ 5时, TCC为0.5 ② 不可与SRC并用
	<b>KC</b>	凸缘部单面止回加工
	<b>WKC</b>	止回平行加工(双面)
	<b>RC</b>	加工凸缘部, 以配合固定块使用 (相对于固定块表面 -0.04 ~ 0加工)
	<b>TKC</b>	变更凸缘厚度公差 5 <sup>+0.3</sup> / <sub>0</sub> ⇔ +0.02/0
	<b>TKM</b>	变更凸缘厚度公差 5 <sup>+0.3</sup> / <sub>0</sub> ⇔ -0.02/0

Alterations	Code	Spec.
	<b>LC</b>	变更全长 LC < L 指定单位0.1mm ① 刃口长度B缩短(L - LC)。 ② 顶料销突出量为2mm。
	<b>LKC</b>	变更L尺寸公差 L <sup>+0.3</sup> / <sub>0</sub> ⇔ +0.05/0
	<b>PKC</b>	变更P尺寸公差 ① 抛光加工不适用 P <sup>+0.01</sup> / <sub>0</sub> ⇔ +0.005/0
	<b>AKC</b>	变更A角度公差 ① 抛光加工不适用 A ± 30' ⇔ ± 10'
	<b>KKC</b>	变更K角度公差 ① 抛光加工不适用 K ± 30' ⇔ ± 10'
	<b>RKC</b>	变更R尺寸公差 ① 抛光加工不适用 R ± 0.5 ⇔ ± 0.05 在0.1 ≤ R ≤ 10的范围内适用
	<b>QKC</b>	变更Q尺寸公差 ① 抛光加工不适用 Q ± 0.5 ⇔ ± 0.05 在0.1 ≤ Q ≤ 10的范围内适用
	<b>NDC</b>	无导入部 ℓ ≥ 3 ⇔ ℓ = 0
	<b>AC</b>	用作通气孔时, 拔出顶料销, 从内侧塞住横向孔。
	<b>NC</b>	拔出顶料销。 ① 不可与AC并用
	<b>FKC</b>	变更F尺寸公差 F <sup>+0.3</sup> / <sub>0</sub> ⇔ +0.05/0

成形加工用  
パンチ&ダイ

凸成形加工用  
凸模&凹模