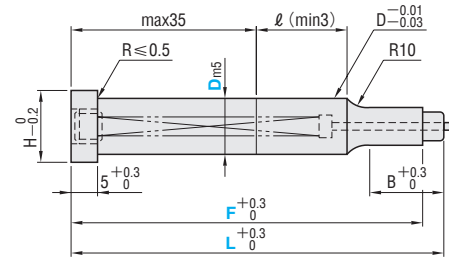


# 拉深顶料型凸模

-DICOAT®处理・TiCN涂覆处理-



Type	材质	硬度	杆径 D	Catalog No.
肩型	RoHS10 相当于 SKD11	60~63HRC 表面 3000HV	4~25	DICOAT®处理 <b>T-SJ</b>
	粉末高速钢	64~67HRC 表面 3000HV	4~25	TiCN涂覆处理 <b>H-PJ</b>
定位销孔型	RoHS10 相当于 SKD11	60~63HRC 表面 3000HV	10~25	DICOAT®处理 <b>T-SJ-C</b>
				TiCN涂覆处理 <b>H-SJ-C</b>



ⓈJ-C...T=5<sup>+0.03</sup>/<sub>+0.01</sub>

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 DICOAT® <b>T-SJ</b>	TiCN涂覆 <b>H-PJ</b>	4	40 50 60 70 80	2.00~3.99	1.00	1.00
	8			5		2.00~4.99	2.00	2.00
13	9	定位销孔型 <b>T-SJ-C</b>	<b>H-SJ-C</b>	6	(40) (50) 60 70 80 90 100	2.00~5.99	2.00	2.00
	11			8		3.00~7.99	3.00	3.00
19	13	销孔型 (D10~25 L60~100)		10		3.00~9.99	3.00	3.00
	16			13		6.00~12.99	6.00	6.00
28	19			16		10.00~15.99	6.00	6.00
	23			20		13.00~19.99	6.00	6.00
	28			25		18.00~24.99	6.00	6.00

- ⓈL(40)→B=6 全长L(40)时, 刃口长度B一律为6mm。
- ⓈL(50)→B=13 全长L(50)时, 刃口长度B一律为13mm。
- ⓈT-SJ-C→D≥10, L≥60 T-SJ-C时, D为10~25, 全长L为60以上。
- ⓈT-SJ-C L=60→B=13 T-SJ-C且全长L为60时, 刃口长度B一律为13mm。
- ⓈP>D-0.03→l=0 P>D-0.03时, 不带D<sub>ms</sub><sup>-0.01</sup>/<sub>-0.03</sub>(导入部)。
- Ⓢ带有d的Shape(形状)时, 请注意dmin.。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P·E·V·R·Q·A·K·F·S  
**T-SJ2C16 - 70 - P12.00-V9.50-A30-F65.0-S3**

Delivery 交货期

- DICOAT®处理  
**3** 天发货  
Ⓢ上海·广州发货  
Ⓢ数量≥201时, 请另询交货期。
- TiCN涂覆处理  
**7** 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(LC) - P·W·A·B·C·Q... - (BC·HC·TC...etc.)  
**SJ3K 25 - LC75 - P18.00-W16.00-A8.00 - BC13-KFC225**

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) Ⓢ全长缩短(5-TC)。
	<b>TCC</b>	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。
	<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>	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 Ⓢ定位销孔型凸模不适用
	<b>TKM</b>	变更凸缘厚度公差 5 <sup>+0.3</sup> / <sub>0</sub> → -0.02 Ⓢ定位销孔型凸模不适用
	<b>LC</b>	变更全长 LC<L 指定单位 0.1mm Ⓢ刃口长度B缩短(L-LC)。 Ⓢ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

Alterations	Code	Spec.
	<b>SC</b>	刃口抛光加工 ⓈP尺寸公差、指定单位不变。 涂覆前对母材进行精加工。 ⓈDICOAT®凸模不适用 Ⓢ形状2A、2C、3C、4C、6C、 3D、4D、5D、9D不适用 Ⓢ不可与AKC、KKC、RKC、QKC并用
刃口追加加工	<b>AKC</b>	变更A角度公差 A±30' → ±10' ⓈDICOAT®凸模 不适用
	<b>KKC</b>	变更K角度公差 K±30' → ±10' ⓈDICOAT®凸模 不适用
	<b>RKC</b>	R尺寸公差 R±0.5 → ±0.05 ⓈDICOAT®凸模不适用 在0.1≤R≤10的范围内适用
	<b>QKC</b>	变更Q尺寸公差 Q±0.5 → ±0.05 ⓈDICOAT®凸模不适用 在0.1≤Q≤10的范围内适用
其他	<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, 从内侧塞住横孔。
	<b>NC</b>	拔出顶料销。 Ⓢ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 ⓈDICOAT®凸模 不适用
	<b>LC</b>	变更 L 尺寸公差 L <sup>+0.3</sup> / <sub>0</sub> → +0.05 0

凸成形加工用