

# 厚板冲裁用凸模

— 固定块配合加工已完成 —



## 产品数据

APAS P.1653

厚板冲裁用凸模

刃口侧面加工	1F	2F	3F	4F	5F	6F	7F
图 P.258							



Type	杆径 D 公差	材质 硬度	Catalog No.		刃口形状按下图 刃口形状 A~G 选择
			Type	Shape 刃口形状	
<p>RoHS10</p> <p>杆径公差 D 可选择 m5 +0.005</p> <p>&lt;MISUMI 独创规格&gt;</p>	Dm5	相当于SKH51 61~64HRC	AP	A	
		粉末高速钢 64~67HRC	APH	D	
	相当于SKH51 61~64HRC	A-AP	E		
	粉末高速钢 64~67HRC	A-APH	G		
刃口形状		刃口形状		刃口形状	
A		D		R	
E		G		G	

Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	D	指定单位0.01mm							0.01mm	B	H													
				L			(A)	DREG		R																
(Dm5)	A	S	5	50	60	70	80	90	100	2.00	4.99	4.97	1.20	0.15	10											
			6	50	60	70	80	90	100	2.00	5.99	5.97	1.50			W/2 以下 仅用	11									
			8	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	3.00					7.99	7.97	2.00	13					
			10	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	3.00					9.99	9.97	2.50		15				
			13	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	6.00					12.99	12.97	3.00			18			
			16	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	10.00					15.99	15.97	4.00				19		
			20	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	13.00					19.99	19.97	5.00					21	
			25	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	18.00					24.99	24.97	6.00						25
			5	60	70	80	90	100	2.00	4.99	4.97	1.20	25					30								
			6	60	70	80	90	100	2.00	5.99	5.97	1.50							13	10						
8	60	70	80	90	100	110	120	130	3.00	7.99	7.97	2.00		11												
10	60	70	80	90	100	110	120	130	3.00	9.99	9.97	2.50			13											
13	60	70	80	90	100	110	120	130	6.00	12.99	12.97	3.00				15										
16	70	80	90	100	110	120	130	10.00	15.99	15.97	4.00	18														
20	70	80	90	100	110	120	130	13.00	19.99	19.97	5.00						21									
25	70	80	90	100	110	120	130	18.00	24.99	24.97	6.00										25					

① L(50) ... B=8 全长(60)时, 刃口长度一律为8mm。  
 ② (A): P>D-0.03 ... l=0 P>D-0.03时, 圆形凸模不带D-0.03(导入部)。  
 ③ (D) (E) (G): P·K>D-0.05 ... l=0 P·K>D-0.05时, 非圆形凸模不带D-0.03(导入部)。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P - W - R(仅用) APAS 20 - 80 - P15.00

Delivery 交货期 3 天发货 瞬达T 瞬达A P.42  
 ① 上海·广州发货 ② 瞬达T仅刃口形状A适用!  
 ③ 数量≥201时, ④ 刃口形状A(E)G同规格10支以内适用!  
 ⑤ 刃口形状B(E)G同规格5支以内适用!

Alterations 追加加工 Catalog No. - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R - (BC·KC...etc.) APAS 20 - LC82 - PC12.00 - BC13

Alterations	Code	(A)	DREG
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 PC ≥ Pmin. ① D5·6时 PC ≥ 1.50 指定单位0.01mm (PKC并用时, 指定单位可为0.001mm)	变更刃口尺寸 PC ≥ P·Wmin. WC ≥ P·Wmin. ① D5·6时 WC ≥ 1.00 指定单位0.01mm
	BC	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定单位0.1mm ① 全长L必须为刃口长度BC+35mm以上。	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定单位0.1mm ① 全长L必须为刃口长度BC+40mm以上。
凸缘部追加加工	PRC	刃口侧端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定单位0.1mm ① PCC ≤ (P-0.2)/2 ② 不可与PCC并用	—
	PCC	刃口侧端面C倒角加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定单位0.1mm ① PCC ≤ (P-0.2)/2 ② 不可与PRC并用	—
	PKC	变更刃口尺寸公差 P+0.01 → +0.005 ① (P尺寸指定单位可为0.001mm)	变更刃口尺寸公差 P·W ±0.01 → ±0.01
	SKC	—	杆部平面加工(单面) D-0.5-0.01 ① D5·6 P ≤ D-1.2 W ≤ D-1.2 (加工宽度0.5) ② D8~ P ≤ D-2.2 W ≤ D-2.2 (加工宽度1) ③ 不可与KC·WKC·KFC并用 ④ 与固定块套装出货对品不适用
杆部追加加工	NDC	无导入部 l ≥ 3 → l=0 ① 与固定块套装出货对品不适用	—

Alterations	Code	(A)	DREG
全长追加加工	LC	变更全长 35+B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm ① 全长-刃口长度为35mm以下时, 刃口长度为全长-35mm。	变更全长 40+B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm ① 全长-刃口长度为40mm以下时, 刃口长度为全长-40mm。
	LKZ	变更全长公差 L+0.3 → +0.05	变更全长公差 L+0.3 → +0.01
凸缘部追加加工	KC	凸缘部单面止回加工	变更止回位置 指定单位1°
	WKC	止回平行加工(双面)	止回平行加工(双面)可与KC并用。
	KFC	止回0°和角度指定加工(双面) 指定单位1° ① 不可与KC·WKC并用	止回0°和角度指定加工(双面) 指定单位1° ① 不可与KC·WKC并用
	NKC	—	无止回型 ① 与固定块套装出货对品不适用
杆部追加加工	SKC	—	杆部平面加工(单面) D-0.5-0.01 ① D5·6 P ≤ D-1.2 W ≤ D-1.2 (加工宽度0.5) ② D8~ P ≤ D-2.2 W ≤ D-2.2 (加工宽度1) ③ 不可与KC·WKC·KFC并用 ④ 与固定块套装出货对品不适用
杆部追加加工	NDC	—	无导入部 l ≥ 3 → l=0 ① 与固定块套装出货对品不适用

凸模

肩型

定位销止动型

厚板

斜肩凸模

厚板定位销止动

杆部止动型

螺纹固定型

键槽型

直杆型

标准型

刃口形状

顶料型

2台阶

TICN (H-)

TICN+WPC (HW-)

TICN+氮化 (HX-)

Al-Cr+WPC (RW-)

Al-Cr+氮化 (RX-)

DICOAT (T-)

DLC (N-)

DLC+WPC (NW-)

WPC (W-)

抛光 (L-)