

厚板冲裁用凸模

-固定块配合加工已完成・DICOAT®処理-

产品数据

P.1641・1653



与固定块套装
出货对应品
详情 P.755

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 B刃口长度	
-DICOAT®处理-	RoHS10	粉末高速钢 62~64HRC 表面3000HV	T-APH	A D R E G	
	D ₀ ^{+0.005} (D5~13)		AT-APH	S L	
杆径公差D ₀ 可选择m5・ ^{+0.005} ₀ <MISUMI独创规格>					
刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状
A	D	R	E	G	
$P \geq W$ 可指定R=0 $K = \sqrt{P^2 + W^2}$					
$P \geq W$ $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$ $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$					
$P > W$					
$P > W$					

Catalog No.		指定单位0.01mm							B	H																																														
Type	Shape 刃口形状	B刃口长度	L				A 刃口形状	D P·Kmax. P·Wmin.			R																																													
(Dm5) T-APH	A	S	5	50	60	70	80	2.00~4.99	4.97	1.20	0.15 W/2以下 仅B	8	10	50	60	70	80	2.00~5.99	5.97	1.50	13	15	50	60	70	80	90	100	3.00~7.99	7.97	2.00	19	20	50	60	70	80	90	100	3.00~9.99	9.97	2.50	25	25	50	60	70	80	90	100	6.00~12.99	12.97	3.00			
			13	50	60	70	80	90	100	6.00~12.99			12.97	3.00																																										
			16	50	60	70	80	90	100	10.00~15.99			15.97	4.00																																										
			20	50	60	70	80	90	100	13.00~19.99			19.97	5.00																																										
			25	50	60	70	80	90	100	18.00~24.99			24.97	6.00																																										
			(D ₀ ^{+0.005}) AT-APH (D5~13)	E G	L	5	60	70	80	2.00~4.99			4.97	1.20	0.15 W/2以下 仅B	13	10	60	70	80		2.00~5.99	5.97	1.50	19	15	60	70	80	90	100		3.00~7.99	7.97	2.00	25	20	60	70	80	90	100		3.00~9.99	9.97	2.50	30	25	60	70	80	90	100	6.00~12.99	12.97	3.00
						16	70	80	90	100			10.00~15.99	15.97			4.00																																							
						20	70	80	90	100			13.00~19.99	19.97			5.00																																							
						25	70	80	90	100			18.00~24.99	24.97			6.00																																							

① L(50)→B=8 全长(50)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D₀^{+0.01} (导入部)。
 ③ D: P·K>D-0.05→ℓ=0 P·K>D-0.05时, 非圆形凸模不带D₀^{+0.01} (导入部)。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P - W - R(仅R)
 T-APHDS 25 - 80 - P18.00 - W10.00

Delivery 交货期 3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(LC) - P(PC) - W(WC) - R - (BC·KC...etc.)
 T-APHAS 20 - LC82 - PC12.00 - BC13

Alterations	Code	A	D B E G
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 P(PC) Bmax. 1.50~1.99 20 2.00~3.99 35 4.00~5.99 45 6.00~ 60	变更刃口尺寸 WC ≥ P·Wmin. ① D5・6时WC ≥ 1.00 指定单位0.01mm P(WC) Bmax. 1.00~1.49 8 1.50~1.99 13 2.00~3.49 19 3.50~4.99 25 5.00~ 30
	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。
	PRC	刃口侧端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定单位0.1mm ① PRC ≤ (P-0.2)/2	
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。 (LKC并用时, 指定单位可为0.01mm)
	LKC	变更全长公差 L ₀ ^{+0.3} → ^{+0.05} ₀	

Alterations	Code	A	D B E G
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应品不适用
杆部追加加工	SKC	杆部平面加工(单面) 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应品不适用	
	NDC	无导入部 ℓ ≥ 3 → ℓ = 0 ① 与固定块套装出货对应品不适用	

凸模

肩型

定位销止动型

厚板

斜肩凸模

安装部

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-)