

厚板冲裁用凸模

- 固定块配合加工已完成・TiCN涂覆处理・WPC®处理 -

产品数据

P.166-167-168



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	
-TiCN涂覆处理- RoHS10	Dm5	相当于SKH51 61~64HRC 表面3000HV	H-AP	A	
			H-APH	D	
			W-AP	R	
			W-APH	E	
-WPC®处理-	D+0.005 0	粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV	AH-AP	G	
			AH-APH		
			AW-AP		
			AW-APH		

杆径公差D 可选择m5・+0.005
<MISUMI独创规格>

刃口形状 A, D, R, E, G 的几何参数和公差如下：
 A: $\phi 0.01$ A
 D: $\frac{D}{2} - 0.01$, $R \leq 0.2$, $W \pm 0.01$, $P \pm 0.01$
 R: $W \pm 0.01$, R
 E: $W \pm 0.01$, R
 G: $W \pm 0.01$, $R \leq 0.2$

Type	Shape 刃口形状	刃口长度 B	D	指定单位0.01mm				B	H					
				L	min. P	max. P	R							
-TiCN涂覆处理- H-AP H-APH -WPC®处理- W-AP W-APH	A, D, R, E, G	S	5	50 60 70 80 90 100	2.00~4.99	4.97	1.20	0.15 W/2 以下	8	10				
			6	50 60 70 80 90 100	2.00~5.99	5.97	1.50		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		21					
			20	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130	13.00~19.99	19.97	5.00		25					
			25	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130	18.00~24.99	24.97	6.00		30					
			-TiCN涂覆处理- AH-AP AH-APH -WPC®处理- AW-AP AW-APH	A, D, R, E, G	L	5	60 70 80 90 100		2.00~4.99	4.97	1.20	0.15 W/2 以下	13	10
						6	60 70 80 90 100		2.00~5.99	5.97	1.50		11	
8	60 70 80 90 100 110 120 130	3.00~7.99				7.97	2.00	13						
10	60 70 80 90 100 110 120 130	3.00~9.99				9.97	2.50	15						
13	60 70 80 90 100 110 120 130	6.00~12.99				12.97	3.00	18						
16	70 80 90 100 110 120 130	10.00~15.99				15.97	4.00	21						
20	70 80 90 100 110 120 130	13.00~19.99				19.97	5.00	25						
25	70 80 90 100 110 120 130	18.00~24.99				24.97	6.00	30						

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D-0.03(导入部)。
 ③ D R 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 订货范围 Catalog No. - L - P - W - R(仅R)
 H-APAS 20 - 80 - P15.00

Delivery 交货期
 •右述以外
 5 天发货
 11 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.)
 H-APAS 20 - LC82 - PC12.00 - BC13

Alterations	Code	A	D R 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 (PKC并用时, 指定单位可为0.001mm)	变更刃口尺寸 PC ≥ P·Wmin. WC ≥ $\frac{P \cdot W}{2}$ ① D5·6时 PC ≥ 1.00 指定单位0.01mm
		P(PC) Bmax.	P(PC)·W(WC) Bmax.
	BC	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定单位0.1mm ① 全长L必须在刃口长度BC+35mm以上。	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定单位0.1mm ① 全长L必须在刃口长度BC+40mm以上。
		刃口侧端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定单位0.1mm ① PRC ≤ (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 ② D>13不适用	变更刃口尺寸公差 P·W±0.01 → +0.01 ③ D>13不适用

Alterations	Code	A	D R E G
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。 (LKC并用时, 指定单位可为0.01mm)	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	变更 L+0.3 → +0.05 全长公差	
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°	止回0°和 角度指定加工(双面) 指定单位1°
	NKC		无止回型
杆部追加加工	SKC	杆部平面加工(单面) ① D-0.5-0.01 ② D5·6 P ≤ D-1.2 W ≤ D-1.2 (加工宽度0.5) ③ D8~ P ≤ D-2.2 W ≤ D-2.2 (加工宽度1) ④ 不可与KC·WKC·KFC并用	
	UC	聚氨酯卸料板(USN)安装加工 Code U L 适用 USN UC40 37 L ≥ 80 USN40 UC50 47 L ≥ 90 USN50 ① P·Kmax=D-1.1 ② 适用于L ≥ 80, L ≥ 90 ③ D10~25适用	
	NDC	无导入部 l ≥ 3 → l = 0	

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

顶料型

2台阶

TiCN

TiCN+WPC®

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-)