



リテーナ合わせ加工済・HWコート処理・HXコート処理
厚板冲裁用凸模
 一固定块配合加工已完成・HW涂覆处理・HX涂覆处理一



| 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 | |
| —HW涂覆处理— RoHS 10 | D _{m5} | 相当于SKH51 61~64HRC 表面3000HV 粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV | HW-AP HX-AP | A | S | <p>刃口前端边缘部带有微小R。</p> |
| | | | HW-APH HX-APH | D | | |
| —HX涂覆处理— | D ₀ ^{+0.005} | 相当于SKH51 61~64HRC 表面3000HV 粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV | AHW-AP AHX-AP | E | L | |
| | | | AHW-APH AHX-APH | G | | |

| Type | Shape 刃口形状 | B 刃口长度 | D | 指定单位0.01mm | | | B | H | | | | |
|--|-----------------------------|-------------|---|----------------------------------|-------------|-------|-----------------|-------------------------|-----------|------|------|----|
| | | | | L | A | DREG | | | | | | |
| (D _{m5}) —HW涂覆处理— HW-AP HW-APH —HX涂覆处理— HX-AP HX-APH | A, D, R, G | S | 5 | 50 60 70 80 90 100 | 2.00~4.99 | 4.97 | 1.20 | 0.15 W/2 以下 仅R | 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 | | | |
| | | | (D ₀ ^{+0.005}) —HW涂覆处理— AHW-AP AHW-APH —HX涂覆处理— AHX-AP AHX-APH | A, D, R, G | L | 5 | 60 70 80 90 100 | | 2.00~4.99 | 4.97 | 1.20 | 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 ③: P>D-0.03 ···ℓ=0 P>D-0.03时,圆形凸模不带D^{-0.01}_{-0.03}(导入部)。
 ④ ⑤⑥⑦: P·K>D-0.05 ···ℓ=0 P·K>D-0.05时,非圆形凸模不带D^{-0.01}_{-0.03}(导入部)。

Order 订货范例 Catalog No. — L — P — W — R(仅R)
 HW-APAS 20 — 80 — P16.50

Delivery 交货期 ●HW涂覆处理 ●HX涂覆处理
7 天发货
 ① 上海·广州发货
 ② 数量≥201时,请另询交货期。
 请通过 **MISUMI** 询价。
 (https://www.misumi.com.cn)

Alterations 追加加工 Catalog No. — L(LC) — P(PC) — W(WC) — R — (BC·KC···etc.)
 HW-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 ≥ P _{min.} 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·W _{min.} WC ≥ $\frac{P}{2}$ ① D5·6时 WC ≥ 1.00 指定单位0.01mm |
| | | P(PC) Bmax. 1.500~1.999 20 2.000~3.999 35 4.000~5.999 45 6.000~ 60 | P(PC)·W(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。 |
| | PRC ±0.1 | 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 ±0.1 | 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 ③ HX涂覆处理不适用 | — |
| | PKC | 变更刃口尺寸公差 P+0.01 → +0.005 0 0 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 |

| 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。 (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 | 变更全长公差 L ^{+0.03} ₀ → +0.05 | — | |
| 凸缘部追加加工 | KC | 凸缘部单面止回加工 | 90° 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) | 90° 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 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 | — | |
| | 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
- 肩部
- 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 (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-)