

厚板冲裁用凸模

- 固定块配合加工已完成・抛光加工 -

产品数据

P.1653

厚板冲裁用凸模



パンチ

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	
	Dm5	相当于SKH51 61~64HRC 粉末高速钢 64~67HRC	L-AP	A	
			L-APH	D	
			AL-AP	E	
			AL-APH	G	
杆径公差D可选择m5 +0.005 <MISUMI独创规格>				刃口长度(B) L>S	
刃口形状 A	刃口形状 D	刃口形状 R	刃口形状 E	刃口形状 G	

Type	Shape 刃口形状	刃口长度 B	D	指定单位0.001mm							R	B	H							
				L	A		DRRG		R											
(Dm5) L-AP L-APH	A	S	5	50	60	70	80	90	100	2.000~4.990	4.970	1.200	0.15 W/2以下 仅圆	8	10					
			6	50	60	70	80	90	100	2.000~5.990	5.970	1.500								
			8	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130				3.000~7.990	7.970	2.000		
			10	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130				3.000~9.990	9.970	2.500		
			13	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130				6.000~12.990	12.970	3.000		
			16	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130				10.000~15.990	15.970	4.000		
			20	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130				13.000~19.990	19.970	5.000		
			25	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130				18.000~24.990	24.970	6.000		
			(D+0.005) AL-AP AL-APH	R	L	5	60	70	80	90	100	2.000~4.990				4.970	1.200	0.15 W/2以下 仅圆	13	10
						6	60	70	80	90	100	2.000~5.990				5.970	1.500			
8	60	70				80	90	100	110	120	130	3.000~7.990	7.970	2.000						
10	60	70				80	90	100	110	120	130	3.000~9.990	9.970	2.500						
13	60	70				80	90	100	110	120	130	6.000~12.990	12.970	3.000						
16	70	80				90	100	110	120	130	10.000~15.990	15.970	4.000							
20	70	80				90	100	110	120	130	13.000~19.990	19.970	5.000							
25	70	80	90	100	110	120	130	18.000~24.990	24.970	6.000										

① L(50) B=8 全长(50)时, 刃口长度一律为8mm。
 ② A: P>D-0.03 时, l=0 P>D-0.03时, 圆形凸模不带D 0.01 (导入部)。
 ③ RRG: P·K>D-0.05 时, l=0 P·K>D-0.05时, 非圆形凸模不带D 0.01 (导入部)。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P - W - R(仅R)
 AL-APDS 25 - 80 - P18.000 - W10.000

Delivery 交货期 3 天发货 瞬达A P.42
 ① 上海·广州发货 ② 同规格10支以内适用。
 ③ 数量≥201时, ④ 刃口形状DRRG不适用!

Alterations 追加加工 Catalog No. - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R - (BC·KC...etc.)
 L-APAS 20 - LC82 - PC12.000 - R - BC13

Alterations	Code	A	DRRG
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 PC ≥ Pmin. WC ≥ P·Wmin. 指定单位0.001mm	变更刃口尺寸 PC ≥ Pmin. WC ≥ P·Wmin. 指定单位0.001mm
		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。
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 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	

Alterations	Code	A	DRRG
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·LKZ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 LKZ	变更全长公差 L +0.3/0 → +0.05/0	变更全长公差 L +0.3/0 → +0.01/0
凸缘部追加加工	KC	凸缘部单面止回加工	90° 止回位置。指定单位1°
	WKC	止回平行加工(双面)	90° 止回位置。指定单位1°
	KFC	止回0°和角度指定加工(双面)指定单位1°	90° 止回位置。指定单位1°
	NKC	无止回型	90° 止回位置。指定单位1°
杆部追加加工	SKC	杆部平面加工(单面) D5·6 P ≤ D-1.2 W ≤ D-1.2 (加工宽度0.5) D8~ P ≤ D-2.2 W ≤ D-2.2 (加工宽度1) ① 不可与KC·WKC·KFC并用 ② 与固定块套装出货对应品不适用	DRRG
	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

肩部
定位销止动型

厚板

斜肩凸模

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-)