

厚板冲裁用顶料型凸模

— 固定块配合加工已完成・DICOAT®处理・弹簧&销加强型 —

产品数据

P.1641・1653



详情 P.755

加强型时，顶料销突出量为2mm，其他为4mm。

●顶料孔详情请参阅基本顶料型凸模 P.264
●顶料销详情请参阅顶料销组件 P.265

| 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 | |
| —DICOAT®处理— RoHS10 | Dm5 | 粉末高速钢 62~64HRC 表面3000HV | T-APJ 弹簧&销加强型 | A | |
| | | | T-APJV 弹簧&销加强型 | D | |
| | D ₀ ^{+0.005} (D8~13) | | AT-APJ 弹簧&销加强型 | E | |
| | | | AT-APJV 弹簧&销加强型 | G | |

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

刃口形状 A: $D \pm 0.01$, $R \leq 0.2$

刃口形状 D: $D \pm 0.01$, $R \leq 0.2$, $W \pm 0.01$, $P \pm 0.01$

刃口形状 R: $D \pm 0.01$, $R \leq 0.2$, $W \pm 0.01$, $P \pm 0.01$

刃口形状 E: $D \pm 0.01$, $R \leq 0.2$, $W \pm 0.01$, $P \pm 0.01$

刃口形状 G: $D \pm 0.01$, $R \leq 0.2$, $W \pm 0.01$, $P \pm 0.01$

条件: $P \geq W$, $P > W$, $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$, $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$

| Type | Shape 刃口形状 | B 刃口长度 | D | L | | | | | 指定单位0.01mm | | | B | H | | | | | | | | |
|---|---------------|-----------|------|-------------|-------|----|----|-----|------------|-------------|-------------------|-------|---------------------|---------------------|----|----|----|----|----|----|----|
| | | | | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | min. P | max. P | P・Kmax. P・Wmin. | | | | | | | | | | |
| (Dm5) T-APJ 弹簧&销加强型 T-APJV | A, D | S | 8 | (50) | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 4.00~7.99 | 7.97 | 4.00 | 0.15 W/2以下 仅用 | 13 | 15 | | | | | | |
| | | | 10 | | | | | | | 5.00~9.99 | 9.97 | 5.00 | | | | 19 | 21 | | | | |
| | | | 13 | | | | | | | 6.00~12.99 | 12.97 | 6.00 | | | | | | 30 | 30 | | |
| | | | 16 | | | | | | | 10.00~15.99 | 15.97 | 6.00 | | | | | | | | 19 | 15 |
| | | | 20 | | | | | | | 13.00~19.99 | 19.97 | 6.00 | | | | | | | | | |
| 25 | 18.00~24.99 | 24.97 | 6.00 | 30 | 30 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (D ₀ ^{+0.005}) AT-APJ 弹簧&销加强型 AT-APJV | R, E, G | L | 8 | | | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 4.00~7.99 | 7.97 | 4.00 | 0.15 W/2以下 仅用 | 13 | 15 | | | | | |
| | | | 10 | | | | | | | | 5.00~9.99 | 9.97 | 5.00 | | | | 19 | 21 | | | |
| | | | 13 | | | | | | | | 6.00~12.99 | 12.97 | 6.00 | | | | | | 25 | 25 | |
| | | | 16 | | | | | | | | 10.00~15.99 | 15.97 | 6.00 | | | | | | | | 30 |
| | | | 20 | 13.00~19.99 | 19.97 | | | | | | 6.00 | 19 | 15 | | | | | | | | |
| 25 | 18.00~24.99 | 24.97 | 6.00 | 25 | 25 | | | | | | | | | | | | | | | | |

● T-APJV、AT-APJV的弹簧常数是T-APJ、AT-APJ的2倍。
● L(50) → B=8 全长(50)时，刃口长度一律为8mm。
● A: $P > D - 0.03$ → $\ell = 0$ $P > D - 0.03$ 时，圆形凸模不带D₀^{+0.01}(导入部)。
● R, E, G: $P \cdot K > D - 0.05$ → $\ell = 0$ $P \cdot K > D - 0.05$ 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(仅用)
T-APJDS 25 — 80 — P18.00 — W10.00

Delivery 交货期 3 天发货
● 上海・广州发货
● 数量≥201时，请另询交货期。

Alterations 追加加工 Catalog No. — L(LC) — P — W — R — (BC・KC・WKC...etc.)
T-APJDS 20 — LC79 — P15.00 — W6.00 — SKC

| Alterations | Code | A | DREG |
|-------------|------|---|------|
| 刃口追加加工 | BC | 变更刃口长度(缩短标准长度) $2 \leq BC < B$ 指定单位0.1mm | |
| | PRC | 刃口侧端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定单位0.1mm $PRC \leq (P - d_1 - 0.5)/2$ d_1 尺寸请参阅 P.264 | |
| 全长追加加工 | LC | 变更全长 $LC < L$ (从刃口部加工) 指定单位0.1mm (LKC并用时，指定单位可为0.01mm) ● 刃口长度B缩短(L-LC)。 ● 弹簧&销加强型时，顶料销突出量为2mm，其他为4mm。 | |
| | LKC | 变更全长公差 $L \pm 0.3 \rightarrow \pm 0.05$ | |

| Alterations | Code | A | DREG |
|-------------|------|---|-------------------------------|
| 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 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) $P \leq D - 2.2$ $W \leq D - 2.2$ (加工宽度1) ● 不可与KC・WKC・KFC并用 ● 与固定块套装出货对应品不适用 | |
| | AC | 用作通气孔时，拔出顶料销，用 环状树脂(ABS)从内侧塞住横 向孔。 | |
| | NC | 拔出顶料销。 ● 不可与AC并用 | |
| | NDC | 无导入部 $\ell \geq 3 \rightarrow \ell = 0$ ● 与固定块套装出货对应品不适用 | |

■ 弹簧&销加强型的效果
弹簧常数为标准型的2倍，能更有效的冲裁废料，另外还增强了销的凸缘部下方的强度，从而可防止从凸缘部下方开始的磨损。

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 (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-)