



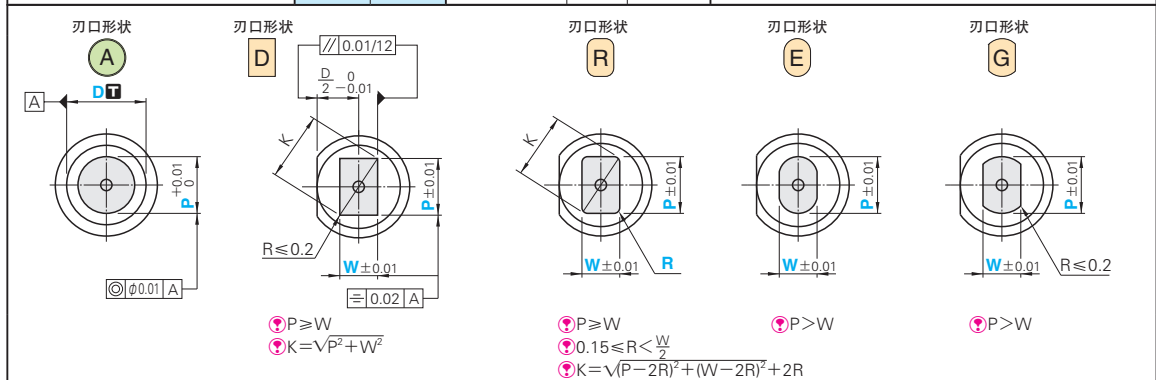
厚板打ち抜き用ジェクタパンチ リテーナ合わせ加工済・HWコート処理・HXコート処理・パネ&ピン強化タイプ
厚板冲裁用顶料型凸模
 —固定块配合加工已完成・HW涂覆处理・HX涂覆处理・弹簧&销加强型—



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	
—HW涂覆处理— RoHS10	D _{m5}	粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV	HW-APJ HX-APJ 弹簧&销加强型	A	
HW-APJV HX-APJV			D		
—HX涂覆处理—	D ^{+0.005} ₀	粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV	AHW-APJ AHX-APJ 弹簧&销加强型	R	
			AHW-APJV AHX-APJV	E	



Type	Catalog No.	Shape 刃口形状	B 刃口长度	D	L	指定单位0.01mm				B	H				
						(A)		D R E G							
						min. P	max. P	P·Kmax.	P·Wmin.						
—HW涂覆处理— HW-APJ 弹簧&销加强型 —HX涂覆处理— HX-APJ 弹簧&销加强型	(D _{m5}) (D ^{+0.005} ₀)	A	S	8	(50) 60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	4.00~7.99	7.97	4.00	0.15	13	13 15 18 21 19 25 30				
				10		5.00~9.99	9.97	5.00	W 2 以下 仅R						
				13		6.00~12.99	12.97	6.00							
				16		10.00~15.99	15.97	6.00							
				20		13.00~19.99	19.97	6.00							
				25		18.00~24.99	24.97	6.00							
				—HW涂覆处理— AHW-APJ 弹簧&销加强型 —HX涂覆处理— AHX-APJ 弹簧&销加强型	(D ^{+0.005} ₀)	R	L	8		60 70 80 90 100 (110) (120) (130)		4.00~7.99	7.97	4.00	13
								10				5.00~9.99	9.97	5.00	15
								13				6.00~12.99	12.97	6.00	18
								16				10.00~15.99	15.97	6.00	21
20	70 80 90 100 (110) (120) (130)	13.00~19.99	19.97					6.00	25						

●HW-APJV、AHW-APJV、HX-APJV、AHX-APJV的弹簧常数是HW-APJ、AHW-APJ、HX-APJ、AHX-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 → l=0 P>D-0.03时，圆形凸模不带D^{-0.01}_{-0.03}(导入部)。
 ●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^{-0.01}_{-0.03}(导入部)。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P - W - R (仅R)
 HW-APJAS 20 - 80 - P15.00

Delivery 交货期 ●HW涂覆处理 7天发货 ●HX涂覆处理
 请通过Misumi询价。
 (https://www.misumi.com.cn)
 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...etc.)
 W-APJDS 20 - LC79 - P15.00 - W6.00 - BC13

Alterations	Code	A		D R E G	
		变更刃口长度 (缩短标准长度) 2≤BC<B 指定单位0.1mm	刃口侧端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm ●PRC≤(P-d)·0.5/2 d, R尺寸请参阅 P.262 ●不可与PCC并用	刃口侧端面C倒角加工 0.3≤PCC≤1 指定单位0.1mm ●PCC≤(P-d)·0.5/2 d, R尺寸请参阅 P.262 ●不可与PRC并用 ●HX涂覆处理不适用	变更刃口尺寸公差 P+0.01 → +0.005 P-0.01 → +0.001mm ●P尺寸指定单位为0.001mm ●HW涂覆处理不适用于D>13 ●HX涂覆处理不适用
BC					
PRC					
PCC					
PKC					
LC					
LKC					

Alterations	Code	A		D R E G	
		凸缘部单面 止回加工	止回平行加工 (双面)	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°
KC					
WKC					
KFC					
NKC					
SKC					
AC					
NC					
NDC					

■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+氟化 (HX-)
- Al-Cr+WPC® (RW-)
- Al-Cr+氟化 (RX-)
- DICOAT (T-)
- DLC (N-)
- DLC+WPC® (NW-)
- WPC® (W-)
- 抛光 (L-)