



厚板冲孔用顶料型凸模

— 固定块配合加工已完成 · RW涂覆处理 · RX涂覆处理 —

产品数据
P.1649 · 1653

关联产品
P.185



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 M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	
—RW涂覆处理— RoHS10	D _{m5}	粉末高速钢 64~67HRC 表面3100HV	RW-APJ RX-APJ RW-APJV RX-APJV	A D R E G	<p>max.35 ℓ (min.3) D^{-0.01}_{-0.03} 10° R1.2~1.5 R10 H±0.2 D±0.05 +0.03 8+0.01 L+0.3 B+0.3 0</p> <p>刃口长度(B) L>S</p> <p>刃口前端边缘部带有微小R。</p>
—RX涂覆处理—	D ^{+0.005} ₀		ARW-APJ ARX-APJ ARW-APJV ARX-APJV	A D R E G	

Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	D	L	指定单位0.01mm		0.01mm	B	H
					(A)	D R E G			
(D _{m5}) RW-APJ RX-APJ RW-APJV RX-APJV	A D R E G	S	8	(50) 60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	4.00~7.99	7.97	4.00	0.15 W/2 以下 仅R	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		13.00~19.99	19.97	6.00		19
(D ^{+0.005} ₀) ARW-APJ ARX-APJ ARW-APJV ARX-APJV	A D R E G	L	8	60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	4.00~7.99	7.97	4.00	0.15 W/2 以下 仅R	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		13.00~19.99	19.97	6.00		25
		25	70 80 90 100 (110) (120) (130)	18.00~24.99	24.97	6.00		30	

●RW-APJV、ARW-APJV、RX-APJV、ARX-APJV的弹簧常数为RW-APJ、ARW-APJ、RX-APJ、ARX-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)
RW-APJAS 20 — 80 — P15.00

Delivery 交货期
●RW涂覆处理
●RX涂覆处理
13天发货
●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 — W — R — (BC·KC...etc.)
RW-APJDS 20 — LC79 — P15.00 — W6.00 — BC13

Alterations	Code	A	D R E G
刃口追加加工	BC	变更刃口长度(缩短标准长度) 2≤BC<B 指定单位0.1mm	
	PRC	刃口侧面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm PRC≤(P-d _i -0.5)/2 d _i 尺寸请参阅 P.262	
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(LC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 +0.3 0 → +0.05 0	

Alterations	Code	A	D R E G
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°和角度指定 加工(双面) 指定单位1°	止回°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) P≤D-2.2 W≤D-2.2 加工宽度1 不可与KC·WKC·KFC并用	
	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 ℓ≥3 → ℓ=0	

■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。

■RW涂覆处理的效果
耐磨损性、耐剥离性、耐热性优异，可有效用于超高强度材料和高强度厚板材的冲压加工。详情请参阅产品数据 P.1649

凸模

肩型
定位销止动型
厚板
斜肩凸模
厚板定位止动
杆部止动型
螺纹固定型
键槽型
直杆型

标准型
刃口形状
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-)