

厚板冲裁用顶料型凸模

— 固定块配合加工已完成・抛光加工・弹簧&销加强型 —

产品数据
P.1653
厚板冲裁用凸模



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	
 杆径公差 D 可选择 m5 +0.005 <MISUMI 独创规格>	Dm5	粉末高速钢 64~67HRC	L-APJ 弹簧&销加强型	A	 刃口长度(B) L>S
			L-APJV 弹簧&销加强型	D	
	D+0.005/0		AL-APJ 弹簧&销加强型	E	
			AL-APJV 弹簧&销加强型	G	

Alterations 追加加工
 Catalog No. - L(LC) - P - W - R - (BC·KC...etc.)
 L-APJDS 20 - LC79 - P15.000 - W6.000 - BC13

Alterations	Code	(A)	D R E G
	BC	变更刃口长度 (缩短标准长度) 2 ≤ BC < B 指定单位 0.1mm	
	PRC	刃口侧端面 R 加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定单位 0.1mm PRC ≤ (P - d1 - 0.5) / 2 d1 尺寸请参阅 P.262 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 PCC ≤ (P - d1 - 0.5) / 2 d1 尺寸请参阅 P.262 不可与 PRC 并用	
	LC	变更全长 LC < L (从刃部加工) 指定单位 0.1mm (LKC · LKZ 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	
	LKZ	变更全长公差 L +0.3/0 → +0.01/0	

Alterations	Code	(A)	D R E G
	KC	凸缘部单面 止回加工	90° 变更止回位置 0° ~ 180° 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
	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 与固定块套装出货对应品不适用	
	AC	AIR 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 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。

Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	D	L	指定单位 0.001mm			0.01mm	B	H
					(A)	D R E G	R			
(Dm5) L-APJ 弹簧&销加强型 L-APJV	A D R	S	8	(50) 60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	4.000 ~ 7.990	7.970	4.000	0.15 W/2 以下 仅图	13	13
			10		5.000 ~ 9.990	9.970	5.000			15
			13		6.000 ~ 12.990	12.970	6.000			18
			16		10.000 ~ 15.990	15.970	6.000			21
			20		13.000 ~ 19.990	19.970	6.000			25
(D+0.005) AL-APJ 弹簧&销加强型 AL-APJV	E G	L	8	60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	4.000 ~ 7.990	7.970	4.000	0.15 W/2 以下 仅图	19	13
			10		5.000 ~ 9.990	9.970	5.000			15
			13		6.000 ~ 12.990	12.970	6.000			18
			16		10.000 ~ 15.990	15.970	6.000			21
			20		13.000 ~ 19.990	19.970	6.000			25
		25	70 80 90 100 (110) (120) (130)	18.000 ~ 24.990	24.970	6.000		30		

● L-APJV、AL-APJV 的弹簧常数是 L-APJ、AL-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 ± 0.03 (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 ± 0.03 (导入部)。
 ● L(110) (120) (130) ... L110、120、130 不适用于弹簧&销加强型。

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

Delivery 交货期
3 天发货
 上海·广州发货
 数量 ≥ 201 时，
 请另询交货期。
 瞬达 A P.42
 同规格 10 支以内适用。
 刃口形状 D R E G 不适用!

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-)