

厚板冲裁用顶料型凸模

— 固定块配合加工已完成・全長指定・B尺寸固定型・弹簧&销加强型 —

产品数据
P.1653
厚板冲裁用凸模

与固定块套装
出货对应品
详情 P.755

※即使全长L变化，刃口长度B也不变的顶料型凸模。
①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	LFAPJ	A	 max.35 ℓ(min.3) D ^{-0.01} _{-0.03} 10° R1.2~1.5 R10 H ⁰ _{±0.5} D ^{+0.03} _{±0.01} L ^{+0.3} ₀ B ^{+0.3} ₀
			弹簧&销加强型 LFAPJV A-LFAPJ 弹簧&销加强型 A-LFAPJV	S R E G	
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	
 P±0.01 φ0.01 A	 D ⁰ _{±0.01} k R≤0.2 W±0.01 P≥W ①可指定R=0 ②K=√(P²+W²)	 P±0.01 k R P≥W ①0.15≤R<W/2 ②K=√(P-2R)²+(W-2R)²+2R	 P±0.01 W±0.01 P>W	 P±0.01 W±0.01 R≤0.2 P>W	

Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	D	L 指定单位0.1mm	指定单位0.01mm			R	B	H
					(A) min. P max.	D R E G P · Kmax. P · Wmin.	0.01mm R			
(Dm5) LFAPJ 弹簧&销加强型 LFAPJV	A	S	8	60.0~130.0	4.00~7.99	7.97	4.00	0.15 W/2 以下 仅用	13	13
			10	70.0~130.0	5.00~9.99	9.97	5.00			
			13	70.0~100.0	6.00~12.99	12.97	6.00			
			16	70.0~130.0	10.00~15.99	15.97	6.00			
			20	70.0~130.0	13.00~19.99	19.97	6.00			
(D ^{+0.005}) A-LFAPJ 弹簧&销加强型 A-LFAPJV	E G	L	8	70.0~130.0	4.00~7.99	7.97	4.00	19	13	
			10	70.0~100.0	5.00~9.99	9.97	5.00			
			13	70.0~100.0	6.00~12.99	12.97	6.00			
			16	80.0~130.0	10.00~15.99	15.97	6.00			
			20	80.0~130.0	13.00~19.99	19.97	6.00			
		25	80.0~130.0	18.00~24.99	24.97	6.00	25	30		

① LFAPJV、A-LFAPJV的弹簧常数是LFAPJ、A-LFAPJ的2倍。
② A: P>D-0.03... ℓ=0 P>D-0.03时，圆形凸模不带D^{-0.01}（导入部）。
③ 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）。
④ 顶料孔规格以厚板冲裁用基本顶料型凸模为准。 P.264

Order 订货范围 Catalog No. - L - P - W - R (仅R)
LFAPJAS 20 - 80 - P15.00

Delivery 交货期 3 天发货
① 上海·广州发货
② 数量≥201时，请另询交货期。

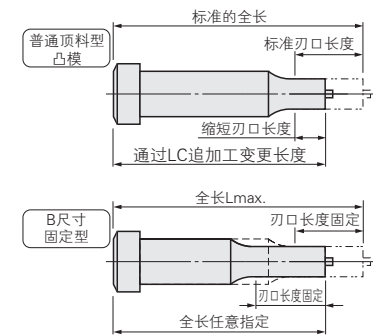
Alterations 追加加工 Catalog No. - L - P - W - R - (BC·KC...etc.)
LFAPJDS 20 - 79 - P15.00 - W6.00 - R - KFC225

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 ① PRC≤(P-d1-0.5)/2 d1尺寸请参阅 ② P.262 ③ 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-d1-0.5)/2 d1尺寸请参阅 ② P.262 ③ 不可与PRC并用	
	PKC	变更刃口尺寸公差 P+0.01 → +0.005 0 → 0 ① (P尺寸指定单位可为 0.001mm)	变更刃口尺寸公差 P·W±0.01 → +0.01 0
	LKC	变更全长公差 L +0.3 → +0.05 0	
	LKZ	变更全长公差 L +0.3 → +0.01 0	

Alterations	Code	(A)	D R E G
	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
	SKC	杆部平面加工(单面) ① P≤D-2.2 W≤D-2.2 (加工宽度1) ② 不可与KC·WKC·KFC并用 ③ 与固定块套装出货对应品不适用	
	NC		拔出顶料销。
	NDC	无导入部 ℓ≥3 → ℓ=0 ① 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。

■特长



●对普通的顶料型凸模进行LC追加加工时，刃口长度B会缩短；而B尺寸固定型的刃口长度B相对于任意的L尺寸，均保持定值。

●B尺寸固定型顶料型凸模的杆部未开横开孔。因此，若拆下顶料销，即可作为吹气排屑型凸模加以使用。

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-)