

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・TiCN涂覆处理・WPC®处理 —

产品数据
P.1646 · 1653



※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.		刃口形状按图 刃口形状 A~G选择
			Type	Shape 刃口形状	
-TiCN涂覆处理- RoHS 10	Dm5	TiCN涂覆处理 粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV	H-LFAPJ 弹簧&销加强型	S	<p>刃口端面在涂覆之前进行研磨。</p>
-WPC®处理-		W-LFAPJ 弹簧&销加强型	D		
	D+0.005 0	TiCN涂覆处理 粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV	AH-LFAPJ 弹簧&销加强型	R	
		AW-LFAPJ 弹簧&销加强型	E		
			L		
			G		

刃口形状 A

① P ≥ W
② 可指定 R=0
③ $K = \sqrt{P^2 + W^2}$

刃口形状 D

① P ≥ W
② 0.15 ≤ R < W/2
③ $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$

刃口形状 R

① P ≥ W

刃口形状 E

① P > W

刃口形状 G

① 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
					min. P	max. P	P·Kmax.			
-TiCN涂覆处理- H-LFAPJ 弹簧&销加强型 H-LFAPJV -WPC®处理- W-LFAPJ 弹簧&销加强型 W-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	70.0~130.0	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			
-TiCN涂覆处理- AH-LFAPJ 弹簧&销加强型 AH-LFAPJV -WPC®处理- AW-LFAPJ 弹簧&销加强型 AW-LFAPJV	E	L	8	70.0~130.0	4.00~7.99	7.97	4.00	19	19	
			10	70.0~130.0	5.00~9.99	9.97	5.00			
			13	70.0~130.0	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	25		

① H-LFAPJV、AH-LFAPJV、W-LFAPJV、AW-LFAPJV的弹簧常数是H-LFAPJ、AH-LFAPJ、W-LFAPJ、AW-LFAPJ的2倍。
② A: P > D - 0.03 ... ℓ = 0 P > D - 0.03时，圆形凸模不带D - 0.03(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)
H-LFAPJAS 20 - 80 - P15.00

Delivery 交货期
●TiCN涂覆处理 5天发货
●WPC®处理 7天发货
① 上海·广州发货
② 数量 ≥ 201时，请另询交货期。

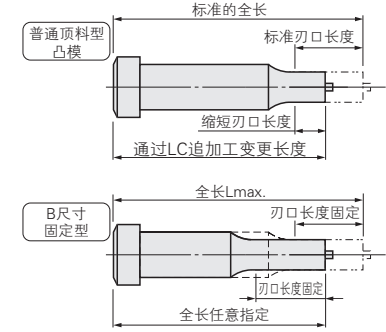
Alterations 追加加工 Catalog No. - L - P - W - R - (BC·KC...etc.)
H-LFAPJDS 20 - 79 - P15.00 - W6.00 - BC13

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 ① PRC ≤ (P - d1 - 0.5)/2 d1尺寸请参阅 ② 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 不可与PRC并用	
	PKC	变更刃口尺寸公差 P: +0.01 → +0.005 ① (P尺寸指定单位可为0.001mm) ② D > 13不适用	变更刃口尺寸公差 P·W: ±0.01 → ±0.01 ① D > 13不适用
	LKC	变更全长公差 L: +0.3 → +0.05	

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)	止回0°和角度指定加工(双面) 指定单位1°
	NKC		无止回型
	SKC	杆部平面加工(单面)	杆部平面加工(单面) A: P ≤ D - 2.2 W ≤ D - 2.2 (加工宽度1) ① 不可与KC·WKC·KFC并用
	NC		拔出顶料销。
	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。

■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向孔。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-)

表面处理

刃口形状

抛光 (L-)