



厚板冲孔用顶料型凸模

—固定块配合加工已完成·全长指定·B尺寸固定型·RW涂覆处理·RX涂覆处理—

产品数据
P.1649 · 1653



※即使全长L变化，刃口长度B也不变的顶料型凸模。
④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 _m 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	
—RW涂覆处理— RoHS 10	D _{m5}	粉末高速钢 64~67HRC 表面3100HV	RW-LFAPJ RX-LFAPJ	A	
—RX涂覆处理—			ARW-LFAPJ ARX-LFAPJ	R	
	D ^{+0.005} ₀		ARW-LFAPJ ARX-LFAPJ	E	
			ARW-LFAPJV ARX-LFAPJV	G	

杆径公差D_m可选择m5 +0.005₀
<MISUMI独创规格>

刃口形状 A, D, R, E, G 的示意图及公差标注。

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

Alterations	Code	①	DREG
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	刃口侧端面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	LKC	变更 全长公差 L +0.3 ₀ δ +0.05 ₀	

Alterations	Code	①	DREG
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
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	
	NC	拔出顶料销。	
	NDC	无导入部 l ≥ 3 ⇒ l = 0	

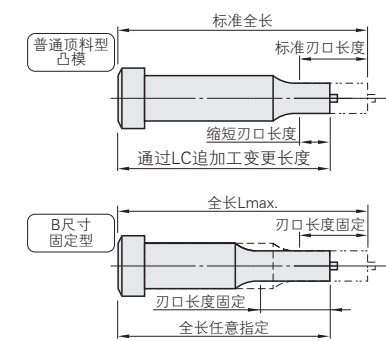
■弹簧&销加强型的效果
弹簧常数为标准型的2倍，能更有效的冲裁废料，另外还增强了销的凸缘部下方的强度，从而可防止从凸缘部下方开始的磨损。

■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

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			B	H	
					① min. P max.	DREG P · Kmax.	R P · Wmin.			
(D _{m5}) RW-LFAPJ RX-LFAPJ 弹簧&销加强型	A	S	8	60.0~130.0	4.00~7.99	7.97	4.00	0.15 W/2 以下	13	13
			10	70.0~100.0	5.00~9.99	9.97	5.00		15	
			13	70.0~100.0	6.00~12.99	12.97	6.00		18	
			16	70.0~130.0	10.00~15.99	15.97	6.00		21	
			20	70.0~100.0	13.00~19.99	19.97	6.00		25	
(D ^{+0.005} ₀) ARW-LFAPJ ARX-LFAPJ 弹簧&销加强型	R	L	8	70.0~130.0	4.00~7.99	7.97	4.00	仅B	19	13
			10	70.0~100.0	5.00~9.99	9.97	5.00		15	
			13	70.0~100.0	6.00~12.99	12.97	6.00		18	
			16	80.0~130.0	10.00~15.99	15.97	6.00		21	
			20	80.0~100.0	13.00~19.99	19.97	6.00		25	
	G		25	18.00~24.99	24.97	6.00	30			

④RW-LFAPJV、ARW-LFAPJV、RX-LFAPJV、ARX-LFAPJV的弹簧常数为RW-LFAPJ、ARW-LFAPJ、RX-LFAPJ、ARX-LFAPJ的2倍。
①A: 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。
④DREG: 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。
④顶料孔规格以厚板冲裁用基本顶料型凸模为准。P.264

■特长



·普通的顶料型凸模，在LC追加加工时刃口长度B缩短，但B尺寸固定型对于任意的L尺寸，刃口长度B保持不变。

·由于B尺寸固定型顶料型凸模的杆部没有横向孔，因此，拆除顶料销就能用作鼓风用凸模。

Order 订货范例
Catalog No. RW-LFAPJAS 20 - L 80 - P P15.00 - W W6.00 - R (仅R)

Delivery 交货期
●RW涂覆处理 13天发货
●RX涂覆处理 请通过MISUMI询价。
(https://www.misumi.com.cn)

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
- 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-)
- 表面处理
- DICOAT (T-)
- DLC (N-)
- DLC+WPC® (NW-)
- WPC® (W-)
- 抛光 (L-)