

厚板打ち抜き用ノック穴付パンチ - リテーナ合わせ加工済 -
厚板冲裁用定位销孔型凸模
 - 固定块配合加工已完成 -



产品数据
 P.1653

厚板冲裁用凸模

刃口侧面加工 P.258	1F	2F	3F	4F	5F	6F	7F
-----------------	----	----	----	----	----	----	----

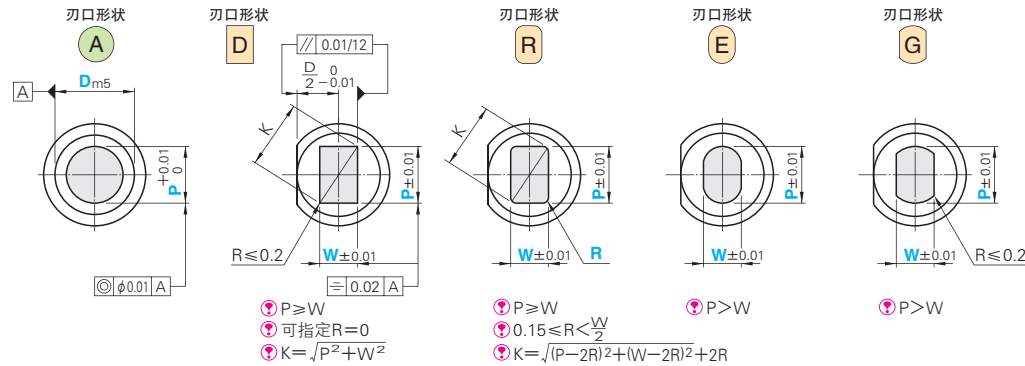


Type	A 附件	D 公差	M 材质	Catalog No.			Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	定位销孔型	刃口形状按下图 刃口形状 A~G 选择
				Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度					
定位销孔型	定位销 MS6-25	Dm5	相当于SKH51 61~64HRC 粉末高速钢 64~67HRC	AP	A	S	-C				<p>刃口长度(B) L > S</p>
				APH	B, C, D, E, G	L					



RoHS10

<MISUMI独创规格>



Catalog No.	Type	D	L	指定单位0.01mm			B	H
				A	DREG	R		
APAS-C	APHAS-C	10	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	3.00~9.99	9.97	2.50	13	15
APDS-C	APHDS-C	13	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	6.00~12.99	12.97	3.00	13	18
APRS-C	APHR-S-C	16	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	10.00~15.99	15.97	4.00	19	21
APES-C	APHES-C	20	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	13.00~19.99	19.97	5.00	19	25
APGS-C	APHGS-C	25	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	18.00~24.99	24.97	6.00	19	30
APAL-C	APHAL-C	10	60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	3.00~9.99	9.97	2.50	19	15
APDL-C	APHDL-C	13	60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	6.00~12.99	12.97	3.00	19	18
APRL-C	APHRL-C	16	70 80 90 100 110 120 130 140 150	10.00~15.99	15.97	4.00	25	21
APEL-C	APHEL-C	20	70 80 90 100 110 120 130 140 150	13.00~19.99	19.97	5.00	25	25
APGL-C	APHGL-C	25	70 80 90 100 110 120 130 140 150	18.00~24.99	24.97	6.00	25	30

① L(50) ... B=8 全长(50)时, 刃口长度一律为8mm。
 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 DREG: P · K > D - 0.05 ... ℓ = 0 P · K > D - 0.05时, 非圆形凸模不带D = 0.01 (导入部)。

Order 订货范例	Catalog No. - L - P - W - R (仅R)
	APAS-C 20 - 80 - P15.00
	APDS-C 25 - 80 - P18.00 - W10.00

Delivery 交货期	3 天发货	瞬达T 瞬达A P.42
	① 上海·广州发货	① 同规格10支以内适用。
	② 数量 ≥ 201时, 请另询交货期。	② 仅刃口形状A适用于瞬达T。
		③ 刃口形状B不适用!

Alterations 追加加工 Catalog No. - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R - (BC·KC...etc.)
 APAS-C 20 - LC82 - PC12.00 - R - BC13

Alterations	Code	A	DREG																				
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 $PC \geq \frac{P \cdot W \cdot \min.}{2}$ 指定单位0.01mm (PKC并用时, 指定单位可为0.001mm)	变更刃口尺寸 $PC \geq \frac{P \cdot W \cdot \min.}{2}$ 指定单位0.01mm																				
		<table border="1"> <tr><th>P(PC)</th><th>Bmax.</th></tr> <tr><td>1.500~1.999</td><td>20</td></tr> <tr><td>2.000~3.999</td><td>35</td></tr> <tr><td>4.000~5.999</td><td>45</td></tr> <tr><td>6.000~</td><td>60</td></tr> </table>	P(PC)	Bmax.	1.500~1.999	20	2.000~3.999	35	4.000~5.999	45	6.000~	60	<table border="1"> <tr><th>P(PC)·W(WC)</th><th>Bmax.</th></tr> <tr><td>1.25~1.49</td><td>8</td></tr> <tr><td>1.50~1.99</td><td>13</td></tr> <tr><td>2.00~3.49</td><td>19</td></tr> <tr><td>3.50~4.99</td><td>25</td></tr> <tr><td>5.00~</td><td>30</td></tr> </table>	P(PC)·W(WC)	Bmax.	1.25~1.49	8	1.50~1.99	13	2.00~3.49	19	3.50~4.99	25
P(PC)	Bmax.																						
1.500~1.999	20																						
2.000~3.999	35																						
4.000~5.999	45																						
6.000~	60																						
P(PC)·W(WC)	Bmax.																						
1.25~1.49	8																						
1.50~1.99	13																						
2.00~3.49	19																						
3.50~4.99	25																						
5.00~	30																						
刃口追加加工	BC	变更刃口长度 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定单位0.1mm ① 全长L必须为刃口长度BC+35mm以上。	变更刃口长度 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定单位0.1mm ① 全长L必须为刃口长度BC+40mm以上。																				
		变更刃口长度 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定单位0.1mm ① 全长L必须为刃口长度BC+35mm以上。	变更刃口长度 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定单位0.1mm ① 全长L必须为刃口长度BC+40mm以上。																				
刃口追加加工	SC	刃口抛光加工 ① P尺寸公差、指定单位不变。 ② 刃口形状不可指定倒角R=0																					
		刃口侧端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定单位0.1mm ① $PRC \leq (P-0.2)/2$ ② 不可与PCC并用																					
刃口追加加工	PCC	刃口侧端面C角加工 $0.3 \leq PCC \leq 1$ 指定单位0.1mm ① $PCC \leq (P-0.2)/2$ ② 不可与PCC并用																					
		变更刃口尺寸公差 $P + 0.01 \rightarrow +0.005$ ① (P尺寸指定单位可为0.001mm)	变更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow +0.01$																				

Alterations	Code	A	DREG
全长追加加工	LC	变更全长 $35 + B(BC) \leq LC < L$ 指定单位0.1mm ① 全长-刃口长度为35mm以下时, 刃口长度为全长-35mm。 (LKC·LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm)	变更全长 $40 + B(BC) \leq LC < L$ 指定单位0.1mm ① 全长-刃口长度为40mm以下时, 刃口长度为全长-40mm。
		变更全长公差 $L + 0.3 \rightarrow +0.05$	变更全长公差 $L + 0.3 \rightarrow +0.01$
凸缘部追加加工	KFC	凸缘部单面止回加工	变更止回位置, 指定单位1°
		止回平行加工(双面)	止回平行加工(双面)可与KC并用。
凸缘部追加加工	KNC	凸缘部单面止回加工	变更止回位置, 指定单位1°
		止回平行加工(双面)	止回平行加工(双面)可与KC并用。
杆部追加加工	TPC	变更定位销 将附件MS6-25变更为MSTP6-25 (带拉拔螺纹型)。	
		无导入部 $\ell \geq 3 \rightarrow \ell = 0$ ① 与固定块套装出货对应品不适用	



Example 使用范例
 ■ 定位销孔型凸模...
 定位销孔型凸模与凸模固定块配套使用, 主要用于汽车车身模具。
 该产品不同于固定块定位销的间接定位, 而是通过与凸模作同轴加工的定位销孔进行直接定位, 因而提高了模具精度。
 如果在NC加工机械上进行模具加工时使用, 则效果更佳。
 另外, 该凸模还用于家电产品的外壳模具上, 也可与固定块配套安装于一般级进模的凸模固定板上使用。



凸模

肩型

定位销止动型

厚板

斜肩凸模

厚板定位销

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-)