

厚板冲裁用定位销孔型凸模

- 固定块配合加工已完成・TiCN涂覆处理・WPC®处理 -



Type	A 附件	D 公差	材质	Catalog No.			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	
定位销孔型 涂覆处理	定位销 MS6-25	D _{m5}	相当于SKH51 61~64HRC 表面3000HV	H-AP	S L	-C			
粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV			H-APH						
相当于SKH51 61~64HRC 表面1000~1100HV			W-AP						
粉末高速钢 64~67HRC 表面1000~1100HV			W-APH						
-TiCN涂覆处理-		-WPC®处理-		RoHS10					
<p>< MISUMI 独创规格 ></p>									
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	
<ul style="list-style-type: none"> ① P ≥ W ② 可指定 R=0 ③ $K = \sqrt{P^2 + W^2}$ 		<ul style="list-style-type: none"> ① P ≥ W ② $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$ ③ $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$ 		<ul style="list-style-type: none"> ① P ≥ W 		<ul style="list-style-type: none"> ① P > W 		<ul style="list-style-type: none"> ① P > W 	

① 刃口端面在涂覆之前进行研磨。
刃口长度(B) L > S

Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	定位销孔型	D	L												B	H				
					指定单位0.01mm																	
					A			DRREG			R											
					min.	P	max.	P · Kmax.	P · Wmin.	P	max.	P	max.	R								
-TiCN处理- (相当于SKH51) H-AP (粉末高速钢) H-APH	S	10	-C	10	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	3.00~	9.99	9.97	2.50	0.15 ~ W/2 以下 仅	13	15
					13	18																
					16	21																
					20	25																
					25	30																
-WPC®处理- (相当于SKH51) W-AP (粉末高速钢) W-APH	L	10	-C	10	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	3.00~	9.99	9.97	2.50	19	15		
					13	18																
					16	21																
					20	25																
					25	30																

① L(50) ... B=8 全长(50)时, 刃口长度一律为8mm。
② ③: P > D - 0.03 ... ℓ = 0 P > D - 0.03时, 圆形凸模不带D_{-0.03}^{0.01}(导入部)。
④ ⑤ ⑥ ⑦: P · K > D - 0.05 ... ℓ = 0 P · K > D - 0.05时, 非圆形凸模不带D_{-0.03}^{0.01}(导入部)。

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

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(LC) - P(PC) - W(WC) - R - (BC·KC...etc.)
H-APAS-C 20 - LC82 - PC12.00 - R - BC13

Alterations	Code	A	DRREG												
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 PC ≥ E _{min.} 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 ≥ P·W _{min.} WC ≥ $\frac{P \cdot W}{2}$ 指定单位0.01mm												
	BC	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ 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 ≤ BC ≤ B _{max.} 指定单位0.1mm ① 全长L必须为刃口长度BC+40mm以上。												
	PRC	刃口侧端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定单位0.1mm ① PRC ≤ (P-0.2)/2 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-0.2)/2 ② 不可与PRC并用	—												
	PKC	变更刃口尺寸公差 P +0.01 ₀ → +0.005 ₀ 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 ₀ ② D > 13不适用												
	WCI WV	—	—												
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												
	TPC	变更定位销 将附件MS6-25变更为MSTP6-25 (带拉拔螺纹型)。	—												
杆部追加加工	UC	聚氨酯卸料板(USN)安装加工	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Code</th> <th>U</th> <th>L</th> <th>适用 USN</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>UC40</td> <td>37</td> <td>L ≥ 80</td> <td>USN40</td> </tr> <tr> <td>UC50</td> <td>47</td> <td>L ≥ 90</td> <td>USN50</td> </tr> </tbody> </table> <ul style="list-style-type: none"> ① P · K_{max} = D - 1.1 ② 适用于L ≥ 80、L ≥ 90 ③ D10~25适用 	Code	U	L	适用 USN	UC40	37	L ≥ 80	USN40	UC50	47	L ≥ 90	USN50
	Code	U	L	适用 USN											
UC40	37	L ≥ 80	USN40												
UC50	47	L ≥ 90	USN50												
NDC	无导入部 ℓ ≥ 3 → ℓ = 0	—													

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孔的间接定位, 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

顶料型

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

抛光 (L-)