



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・HWコート処理・HXコート処理-

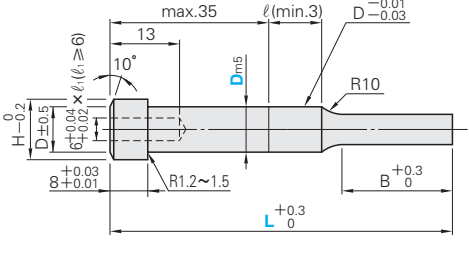
厚板冲裁用定位销孔型凸模

-固定块配合加工已完成・HW涂覆处理・HX涂覆处理-



Type	A 附件	杆径 D公差	材质 硬度	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 HW涂覆处理 HX涂覆处理	定位销 MS6-25	Dm5	相当于SKH51 61~64HRC 表面3000HV 粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV	HW-AP HX-AP			S L		-C		
-HW涂覆处理-				-HX涂覆处理-						RoHS10	

刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状
A	D	R	E	G
$P \geq W$ $K = \sqrt{P^2 + W^2}$	$R \leq 0.2$ $W \pm 0.01$ $\equiv 0.02 A$	$P \geq W$ $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$ $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$	$P > W$	$P > W$



刃口前端边缘部带有微小R。
刃口长度(B) L>S

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

Alterations	Code	A	DREG
	PC WC	变更刃口尺寸 $PC \geq E_{min}$ 指定单位0.01mm (PKC并用时, 指定单位可为0.001mm)	变更刃口尺寸 $PC \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2}$ $WC \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2}$ 指定单位0.01mm
	BC	变更刃口长度 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定单位0.1mm 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 全长L必须为刃口长度BC+40mm以上。
	PRC	刃口侧端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定单位0.1mm 不可与PCC并用	
	PCC	刃口侧端面C倒角加工 $0.3 \leq PCC \leq 1$ 指定单位0.1mm 不可与PRC并用 HX涂覆处理不适用	
	PKC	变更刃口尺寸公差 $P+0.01 \rightarrow +0.005$ 指定单位0.001mm 不可与PCC并用 HX涂覆处理不适用	变更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow +0.01$ 指定单位0.001mm 不可与PCC并用 HX涂覆处理不适用

Alterations	Code	A	DREG
	LC	变更全长 $35+B(BC) \leq LC < L$ 指定单位0.1mm 全长-刃口长度为35mm以下时, 刃口长度为全长-35mm。 (LKC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 全长-刃口长度为40mm以下时, 刃口长度为全长-40mm。 (LKC并用时, 指定单位可为0.01mm)
	LKC	变更全长公差 $L+0.3 \rightarrow +0.05$ $0 \rightarrow 0$	
	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)。	
	UC	聚氨酯卸料板(USN)安装加工 Code U L 适用 USN UC40 37 L ≥ 80 USN40 UC50 47 L ≥ 90 USN50 P·Kmax=D-1.1 适用于L≥80、L≥90 D10~25适用	
	NDC	无导入部 $l \geq 3 \rightarrow l=0$	

Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	定位销孔型	D	指定单位0.01mm				B	H		
					L	A	DREG	R				
-HW涂覆处理- (相当于SKH51) HW-AP (粉末高速钢) HW-APH	A D R E	S	-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 仅用	13	15	
					13	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	6.00~12.99	12.97				3.00
					16	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	10.00~15.99	15.97				4.00
					20	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	13.00~19.99	19.97				5.00
					25	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	18.00~24.99	24.97				6.00
-HX涂覆处理- (相当于SKH51) HX-AP (粉末高速钢) HX-APH	E G	L	-C	10	60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	3.00~9.99	9.97	2.50	19	15		
					13	60 70 80 90 100 110 120 130 140 150	6.00~12.99	12.97			3.00	
					16	70 80 90 100 110 120 130 140 150	10.00~15.99	15.97			4.00	
					20	70 80 90 100 110 120 130 140 150	13.00~19.99	19.97			5.00	
					25	70 80 90 100 110 120 130 140 150	18.00~24.99	24.97			6.00	

① L(50) → B=8 全长(50)时, 刃口长度一律为8mm。
② P>D-0.03 → ℓ=0 P>D-0.03时, 圆形凸模不带D-0.03(导入部)。
③ 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)。

Order 订货范例 Catalog No. HW-APDS-C 25 - 80 - P18.00 - W10.00

Delivery 交货期 7 天发货

●HW涂覆处理 ●HX涂覆处理
请通过MISUMI询价。
(https://www.misumi.com.cn)

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-)