

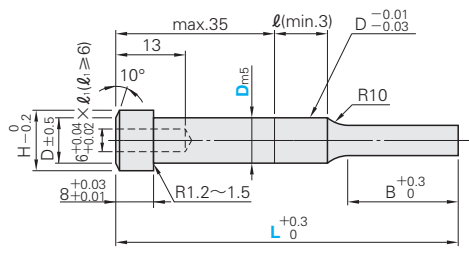


厚板冲孔用定位销孔型凸模

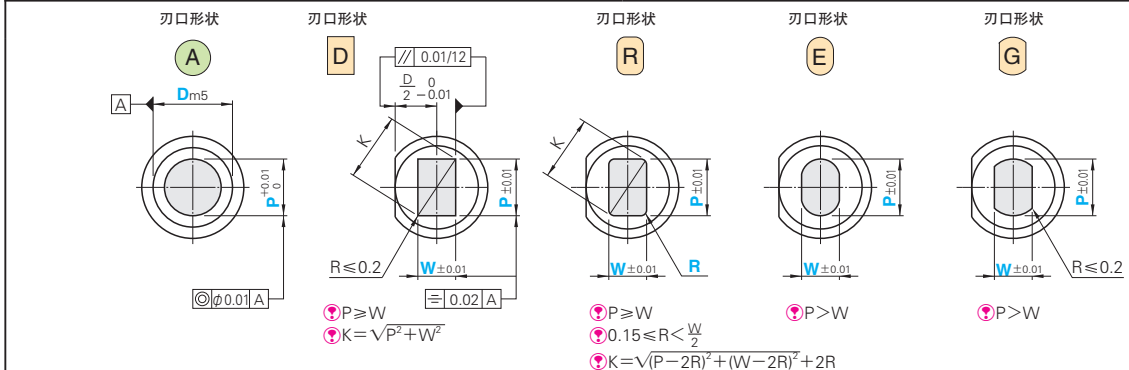
—リテーナ合わせ加工済・RWコート処理・RXコート処理—
—固定块配合加工已完成・RW塗覆処理・RX塗覆処理—



| Type | A 附件 | 杆径 D _{m5} 公差 | M 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 | | | | | |
| 定位销孔型 RW涂覆处理 RX涂覆处理 | 定位销 MSG-25 | D _{m5} | 相当于SKH51 61~64HRC 表面3100HV 粉末高速钢 64~67HRC 表面3100HV | RW-AP RX-AP | A, D, R, E, G | S, L | -C | | | |
| -RW涂覆处理- | | -RX涂覆处理- | | RoHS10 | | | | | | |



刃口前端边缘部带有微小R。
刃口长度(B/L)>S



| Type | Catalog No. | Shape 刃口形状 | B 刃口长度 | 定位销孔型 | D | L | | | | | | | | | | | | | B | H | | |
|-----------------------------------------------------------|-------------|---------------|--------|-------|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-------------|------------|-------------|-------|------|-------------------------|----|----|
| | | | | | | 10 | 13 | 16 | 20 | 25 | 10 | 13 | 16 | 20 | 25 | 10 | 13 | 16 | | | 20 | 25 |
| (相当于SKH51) RW-AP RX-AP 粉末高速钢 RW-APH RX-APH | APDS-C25 | A, D, R, E, G | 80 | -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 |
| | | | | | | 50 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 140 | 150 | 6.00~12.99 | 12.97 | 3.00 | | | 18 |
| | | | | | | 50 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 140 | 150 | 10.00~15.99 | 15.97 | 4.00 | | | 21 |
| | | | | | | 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 | | | 30 |
| | | | | | | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 140 | 150 | 3.00~9.99 | 9.97 | 2.50 | 15 | | | |
| | | | | | | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 140 | 150 | 6.00~12.99 | 12.97 | 3.00 | 18 | | | |
| | | | | | | 70 | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 140 | 150 | 10.00~15.99 | 15.97 | 4.00 | 21 | | | | |
| | | | | | | 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 | 30 | | | | |

① L(50)→B=8 全长(50)时, 刃口长度一律为8mm。
② ④. P > D - 0.03 → l = 0 P > D - 0.03时, 圆形凸模不带D=0.01(导入部)。
③ ⑤. 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)
RW-APDS-C25 - 80 - P18.00 - W10.00

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

Alterations 追加加工 Catalog No. - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R - (BC·KC...etc.)
RW-APAS-C20 - LC82 - PC12.00 - BC13

| Alterations | Code | A | DREG |
|-------------|------|------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------|
| 刃口追加加工 | PC | 变更刃口尺寸 PC ≥ Pmin. 指定单位0.01mm | 变更刃口尺寸 PC ≥ P · Wmin. WC ≥ Wmin. 指定单位0.01mm |
| | WC | 变更刃口尺寸 PC ≥ Pmin. 指定单位0.01mm | 变更刃口尺寸 PC ≥ P · Wmin. WC ≥ Wmin. 指定单位0.01mm |
| 全长追加加工 | BC | 变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定单位0.1mm | 变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 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 - 0.2)/2 | |
| 全长追加加工 | LC | 变更全长 35 + B(BC) ≤ 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。 | 变更全长 40 + B(BC) ≤ 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。 |
| | LKC | 变更 全长公差 L +0.3 0 | |

| Alterations | Code | A | DREG |
|-------------|------|--------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 凸缘部追加加工 | KC | 凸缘部单面 止回加工 | 90° 变更止回位置 180° 指定单位1° 270° |
| | 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° ① 不可与KC · WKC并用 | 90° 止回0°和角度 180° 指定加工(双面) 270° 指定单位1° ① 不可与KC · WKC并用 |
| 杆部 | NKC | — | 无止回型 |
| | TPC | 变更定位销 将附件MSG-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 ① P · Kmax = D - 1.1 ② 适用于L ≥ 80、L ≥ 90 ③ D10~25适用 |
| NDC | 无导入部 | l ≥ 3 → l = 0 | |

■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

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-)