

方形凸模(厚板冲裁用)

- 凸缘厚度10mm・单边凸缘型 -



材質 硬度	Catalog No.		刃口形状 刃口长度	刃口形状					
	Type	Shape		D	R	E	G		
(H2~5) 相当于SKH51 61~64HRC	AHF	D	S	D					
(H6~13) 相当于SKD11 60~63HRC				AHSF	R	R			
粉末高速钢 64~67HRC						APHF	G	G	

凸缘部详图
和现有的凸缘5mm型相比,
R较大。

RoHS10

刃口形状

⊙ W ≤ P ≤ W × 20 ⊙ W ≤ P ≤ W × 20 ⊙ W ≤ P ≤ W × 20 ⊙ W < P ≤ W × 20
 ⊙ R = 0可指定 ⊙ 0.15 ≤ R < W/2 ⊙ 0.15 ≤ R < W/2
 指定单位0.01mm

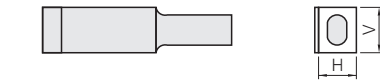
⊙ P = V, W = H时, 刃口公差即是P · W的公差。

< MISUMI独创规格 >

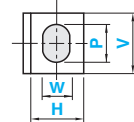
Catalog No.		V	3	4	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	L	B		
Type	Shape																H	W	min.
AHF	D	S	(2)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	50	6	8
			(3)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
AHSF	R	S	(4)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	60	8	13
			(5)	1.2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
APHF	G	L	(6)	1.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	70	8	13	
			(8)	2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
			(10)	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
			(13)	3.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	80	13	19		

⊙ H(2)(3)(4) → L50~70 H尺寸(2)(3)(4)时, 全长L范围为50~70。

Order 订货范例 ■ 凸缘位置固定。(不需指定F)

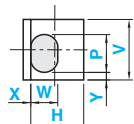


(1) 刃口位于杆中心时



Catalog No. V H L P W R(仅R)
 APHFES 08 08 - 60 - P8.00 - W6.00

(2) 刃口不在杆中心时



Catalog No. V H L P W R(仅R) X-Y
 APHFEL 10 10 - 60 - P6.00 - W5.00 - X0.00 - Y0.50

⊙ X · Y应指定为0.02
 以上或指定为0。
 公差为±0.01

Delivery 交货期 **7** 天发货
 ⊙ 上海·广州发货
 ⊙ 数量 ≥ 50时, 请另询交货期。

■ 特长

凸缘部强度比常规产品提高, 因厚板或高张力钢板的冲裁等造成凸缘部损坏而困扰时请使用本产品。

凸缘部尺寸比较		单位 mm	
型号	厚度	宽度	凸缘底端R
常规型	5	1.5	0.3以下
凸缘厚度10mm型	10	2.0	0.8~1.0

Alterations 追加加工 Catalog No. V H L(LC) P(PC-W(WC)-R) X-Y (BC-PKC...etc)
 APHFES 10 10 - LC58.5 - P8.00 - W6.00 - HC1.5

Alterations	Code	Spec.
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 PC ≥ V × 0.3 ≥ 1.00 WC ≥ H × 0.15 ≥ 0.50 指定单位0.01mm
	BC	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定单位0.1mm
	SC	刃口抛光加工 ⊙ W ≥ 2.00 ⊙ P尺寸公差、指定单位不变。 ⊙ 请注意交货期。 ⊙ 不可指定刃口形状 ⊙ 角R=0
	PKC PKV	变更刃口尺寸公差 P · W ± 0.01 ⇨ +0.01 0 变更刃口尺寸公差 P · W ± 0.01 ⇨ ±0.005
全长追加加工	LC	变更全长 36 + B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm ⊙ 全长(LC) - 刃口长度(B)为36mm以下时, 刃口长度为全长 - 36mm。
	LKC LKZ	变更全长公差 L +0.2 +0.05 0 0 变更全长公差 L +0.2 +0.01 0 0

Alterations	Code	Spec.
凸缘部追加加工	HC	变更凸缘宽度 1.0 ≤ HC < 2.0 指定单位0.1mm
	TC	变更凸缘厚度 5 ≤ TC < 10 指定单位0.1mm (TKC、TKM并用时, 指定单位可为0.01mm) ⊙ 全长缩短(10 - TC)。 LC并用时, 全长与LC相同。
	RE	变更凸缘部R R = 0.8 ~ 1.0 ⇨ R ≤ 0.3
	FK	追加凸缘部让位加工 为防止凸缘折损, 在凸缘头部进行让位加工。
	TKC TKM	变更凸缘厚度公差 T +0.2 +0.02 0 0 变更凸缘厚度公差 T +0.2 0 0 -0.02
	其他	CC
VKC VKM		变更杆径公差 V · H +0.01 +0.005 0 0 变更杆径公差 V · H +0.01 0 0 -0.005
VHM VHZ		变更杆径公差 V · H +0.01 0 0 -0.01 变更杆径公差 V · H +0.01 0 0 ±0.005