

方形凸模(厚板冲裁用)

- 凸缘厚度10mm・双边凸缘型 -



材质
硬度

(H2~5)
相当于SKH51
61~64HRC

(H6~13)
相当于SKD11
60~63HRC

粉末高速钢
64~67HRC

Catalog No.

Type Shape
刃口形状 刃口长度

RoHS10

凸缘部详图
和现有的凸缘5mm型相比,
R较大。
R=0.8~1.0

Ⓜ 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
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>

Type	Shape 刃口形状	刃口长度	H	V	W	P min.													L	B	
						3	4	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30		6	8
AHW	D	S	(2)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	50	6	8	
			(3)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
			(4)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
			(5)	1.2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
AHSW (H6~13)	R	S	6	1.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	60	8	13		
			8	2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
APHW	G	L	10	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	80	13	19		
			13	3.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					

Ⓜ 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WF)

(1) 刃口位于杆中心时

Catalog No. V H - L - P - W - R(仅R)

APHWES 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

APHWEL 10 10 - 60 - P6.00 - W5.00 - X0.00 - Y0.10

(Ⓜ 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)

APHWES 10 10 - LC57.5 - P8.00 - W6.00 - TC8.0

Alterations Code Spec.

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 R=0	
	PKC PKV	变更刃口尺寸公差 P·W±0.01 ⇒ +0.01 0	
	全长追加加工	LC	变更全长 36+B(BC)≤LC<L 指定单位0.1mm (LKC、LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm) Ⓜ 全长(LC)一刃口长度(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 ⇒ +0.05 0
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	追加凸缘头部让位加工 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 ⇒ +0.02 0	
	其他	CC	杆部4处C倒角 杆角4处进行C0.5倒角处理。杆角与刃口距离 必须为0.5mm以上。
VKC		变更杆径公差 V·H +0.01 0 ⇒ +0.005 0	
VKM		变更杆径公差 V·H +0.01 0 ⇒ -0.005 0	
VHM		变更杆径公差 V·H +0.01 0 ⇒ -0.01 0	
VHZ	变更杆径公差 V·H +0.01 0 ⇒ ±0.005 0		

449

目录使用方法 交易指南 P.37 P.1704 请通过MISUMI官方网站询价 https://www.misumi.com.cn 有关产品订购、技术咨询, 请联系 TEL: 021-6710-8701 FAX: 021-6710-8687 450