

方形凸模(厚板冲裁用)

- 凸缘厚度10mm・TiCN涂覆处理 -



涂覆凸模
- TiCN处理 -



- TiCN涂覆处理 -

● 刃口加工限度

RoHS10

□ 表面处理 TiCN
 □ 表面硬度 3000HV
 ⊕ 有效涂覆范围虽为B部, 但杆部也会形成约10mm左右的薄涂层。
 < MISUMI独创规格 >

■ 刃口形状

□ D □ R □ E □ G

⊕ 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。
 ⊕ 涂覆前进行刃口端面表面的研磨。

■ 单边凸缘型

□ D □ R □ E □ G

⊕ 凸缘部详图

⊕ R = 0.8 ~ 1.0

⊕ R10

⊕ 2.0⁰_{-0.1} H^{+0.01}₀

⊕ 10^{+0.2}₀ L^{+0.2}₀ B^{+0.3}₀

⊕ W ± 0.01 R ≤ 0.2

⊕ W ± 0.01 R

⊕ W ± 0.01 R

⊕ W ± 0.01 R

■ 双边凸缘型

□ D □ R □ E □ G

⊕ 凸缘部详图

⊕ R = 0.8 ~ 1.0

⊕ R10

⊕ 2.0⁰_{-0.1} H^{+0.01}₀ 2.0⁰_{-0.1}

⊕ 10^{+0.2}₀ L^{+0.2}₀ B^{+0.3}₀

⊕ W ± 0.01 R ≤ 0.2

⊕ W ± 0.01 R

⊕ W ± 0.01 R

⊕ W ± 0.01 R

Catalog No.		V	3	4	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	L	B						
Type	Shape 刃口形状	H	W	P	min.	1.5	2.0	2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0	50	6	8		
单边凸缘型 H-AHSF H-APHF	D R	S	(2)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	50	6	8	
			(3)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
			(4)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
			5	1.2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
双边凸缘型 H-AHSW H-APHW	E G	L	6	1.5															70	8	13		
			8	2.0																			
			10	2.5																			
			13	3.0																			

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

■ 凸缘位置固定。

Order 订货范例

(1) 刃口位于杆中心时

Catalog No. V H - L - 指定单位0.01mm
 P - W - R(仅R)

H-APHWES 08 08 - 60 - P7.00 - W6.00

(2) 刃口不在杆中心时

Catalog No. V H - L - 指定单位0.01mm - 指定单位0.01mm
 P - W - R(仅R) - X-Y

H-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

9 天发货

⊕ 上海·广州发货
 ⊕ 数量 ≥ 50时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工

Catalog No. V H - L(LC) - P(PC)-W(WC)-R - X-Y - (BC·HC··etc.)

H-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
全长追加加工	LC	变更全长 36 + B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm (LKC并用时, 指定单位可为0.01mm) ⊕ 全长(LC) - 刃口长度(B)为36mm以下时, 刃口长度为全长 - 36mm。
	LKC	变更全长公差 L ^{+0.2} ₀ ⇒ ^{+0.05} 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	追加凸缘头部让位加工 为防止凸缘折损, 在凸缘头部进行让位加工。
其他	TKC TKM	变更凸缘厚度公差 T ^{+0.2} ₀ ⇒ ^{+0.02} ₀
	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。
其他	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 _{-0.005}
	VHM	变更杆径公差 V·H ^{+0.01} ₀ ⇒ ⁰ _{-0.01}
	VHZ	变更杆径公差 V·H ^{+0.01} ₀ ⇒ ±0.005

■ 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

ブロックパンチ

方形凸模