

方形凸模(厚板冲裁用)

- 凸缘厚度10mm型・WPC®処理・HW塗覆処理 -



WPC®処理凸模
HW塗覆処理凸模



-WPC®処理・HW塗覆処理型-



●刃口加工限度

刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状
D	R	E	G

① $W \leq P \leq W \times 20$ ② $W \leq P \leq W \times 20$ ③ $W \leq P \leq W \times 20$ ④ $W < P \leq W \times 20$

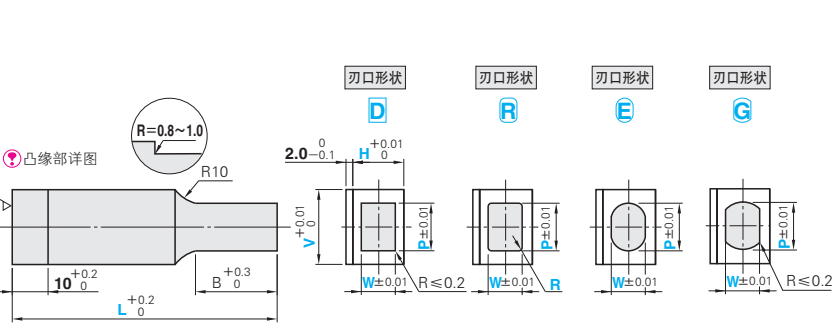
⑤ $0.15 \leq R < W/2$
指定単位0.01mm

⑥ $P = V, W = H$ 時, 刃口公差即P・Wの公差。
⑦ 刃口の稜边带有微小的圓角R。

■ 表面处理 WPC®処理 HW塗覆処理
■ 表面硬度 1000~1100HV 3000HV
● 有效塗覆范围为B部, 但杆部也会形成约10mm左右的薄涂层。
<MISUMI独创规格>

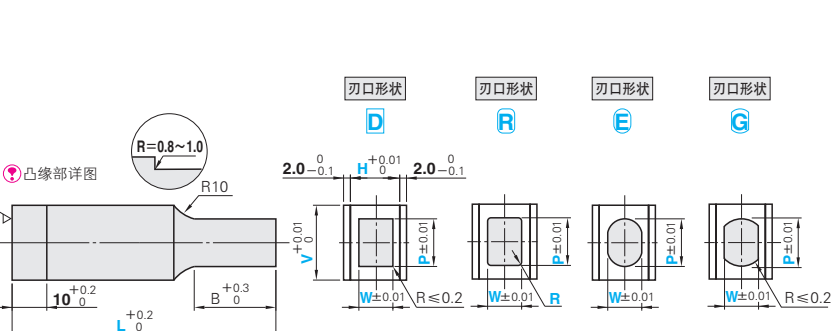
材質	硬度	Catalog No.	Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度
(H2~5) 相当于SKH51 61~64HRC 表面1000~1100HV		WPC®処理 W-AHF		D	S
(H6~13) 相当于SKD11 60~63HRC 表面1000~1100HV		WPC®処理 W-AHSF (H6~13)		R	L
相当于SKH51 61~64HRC 表面3000HV		HW塗覆処理 HW-AHSF		E	L
粉末高速鋼 64~67HRC 表面1000~1100HV		WPC®処理 W-APHF		G	L
粉末高速鋼 64~67HRC 表面3000HV		HW塗覆処理 HW-APHF			

单边凸缘型



材質	硬度	Catalog No.	Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度
(H2~5) 相当于SKH51 61~64HRC 表面1000~1100HV		WPC®処理 W-AHW		D	S
(H6~13) 相当于SKD11 60~63HRC 表面1000~1100HV		WPC®処理 W-AHSW (H6~13)		R	L
相当于SKH51 61~64HRC 表面3000HV		HW塗覆処理 HW-AHSW		E	L
粉末高速鋼 64~67HRC 表面1000~1100HV		WPC®処理 W-APHW		G	L
粉末高速鋼 64~67HRC 表面3000HV		HW塗覆処理 HW-APHW			

双边凸缘型

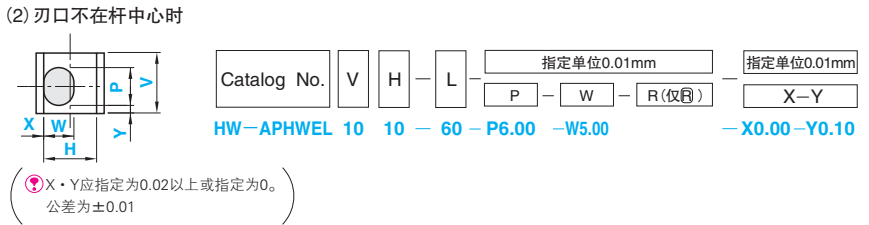
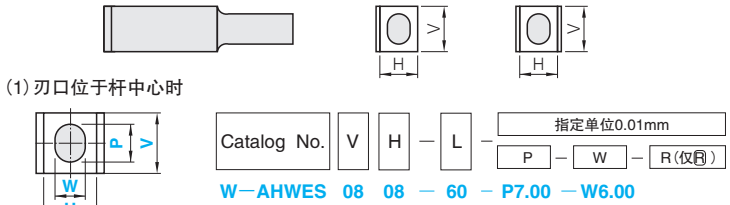


Catalog No.		H	V	P _{min.}	W _{min.}	P												L	B	
Type	Shape 刃口形状					3	4	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28		30	6
单边凸缘型 WPC®処理 HW塗覆処理 W-AHF W-AHSF HW-AHSF W-APHF HW-APHF	D	S	(2)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	50	6	8		
			(3)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
			(4)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
			5	1.2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
双边凸缘型 WPC®処理 HW塗覆処理 W-AHW W-AHSW HW-AHSW W-APHW HW-APHW	L	L	6	1.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	70	8	13			
			8	2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						
			10	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						
			13	3.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						

● H(2)(3)(4) ... L50~70 H尺寸为(2)(3)(4)时, 全长L的范围为50~70。



凸缘位置是固定的。



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.)

W-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 指定単位0.01mm
	BC	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定単位0.1mm ● 全长(L)必须为刃口长度(BC)+36mm以上。
全长追加加工	LC	变更全长 36 + B(BC) ≤ LC < L 指定単位0.1mm (LC并用时, 指定単位可为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 $L_{+0.2}^0 \Rightarrow +0.05^0$
凸缘部追加加工	HC	变更凸缘宽度 1.0 ≤ HC < 2.0 指定単位0.1mm
	TC	变更凸缘厚度 5 ≤ TC < 10 指定単位0.1mm (TKC并用时, 指定単位可为0.01mm) ● 全长L缩短(L0-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	变更凸缘 公差 $T_{+0.2}^0 \Rightarrow +0.02^0$
	TKM	变更凸缘 公差 $T_{+0.2}^0 \Rightarrow -0.02^0$

Alterations	Code	Spec.
外形追加加工	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 $V \cdot H_{+0.01}^0 \Rightarrow +0.005^0$
	VKM	变更杆径 公差 $V \cdot H_{+0.01}^0 \Rightarrow -0.005^0$
	VHM	变更杆径 公差 $V \cdot H_{+0.01}^0 \Rightarrow -0.01^0$
	VHZ	变更杆径 公差 $V \cdot H_{+0.01}^0 \Rightarrow \pm 0.005^0$

■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