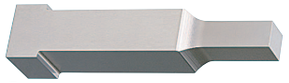
方形凸模(厚板冲裁用)

－凸缘厚度10mm型・WPC®处理・HW涂覆处理－

产品数据 P.1609
WPC®处理凸模
HW涂覆处理凸模

－WPC®处理・HW涂覆处理型－



S 表面处理 WPC®处理 HW涂覆处理
H 表面硬度 1000～1100HV 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>

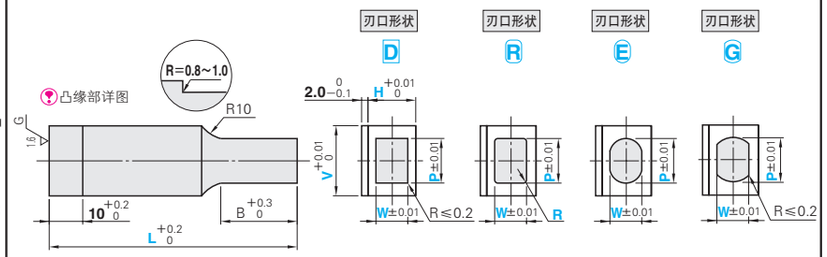
●刃口加工限度 RoHS

刃口形状 D	刃口形状 R	刃口形状 E	刃口形状 G
W≦P≦W×20	W≦P≦W×20 0.15≦R<W/2 指定单位0.01mm	W≦P≦W×20	W<P≦W×20

P=V、W=H时，刃口公差即是P・W的公差。
刃口的棱边带有微小的圆角R。

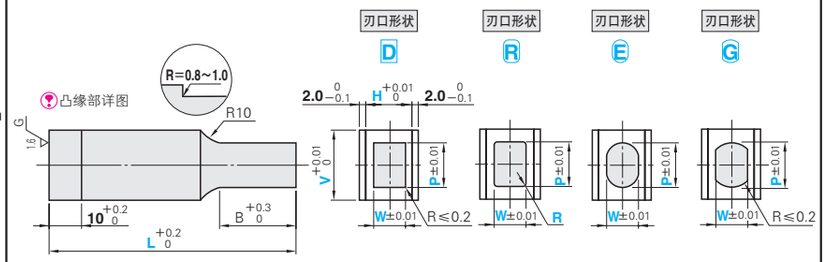
M 材质 / H 硬度	Catalog No. Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度
(H2～5) 相当于SKH51 61～64HRC 表面1000～1100HV	WPC®处理 W－AHF	D R E G	S L 刃口长度(B) L>S
(H6～13) 相当于SKD11 60～63HRC 表面1000～1100HV			
相当于SKH51 61～64HRC 表面1000～1100HV	WPC®处理 W－AHSF (H6～13)		
相当于SKH51 61～64HRC 表面3000HV	HW涂覆处理 HW－AHSF		
粉末高速钢 64～67HRC 表面1000～1100HV	WPC®处理 W－APHF		
粉末高速钢 64～67HRC 表面3000HV	HW涂覆处理 HW－APHF		

单边凸缘型



M 材质 / H 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®处理 W－AHW	D R E G	S L 刃口长度(B) L>S
(H6～13) 相当于SKD11 60～63HRC 表面1000～1100HV			
相当于SKH51 61～64HRC 表面1000～1100HV	WPC®处理 W－AHSW (H6～13)		
相当于SKH51 61～64HRC 表面3000HV	HW涂覆处理 HW－AHSW		
粉末高速钢 64～67HRC 表面1000～1100HV	WPC®处理 W－APHW		
粉末高速钢 64～67HRC 表面3000HV	HW涂覆处理 HW－APHW		

双边凸缘型

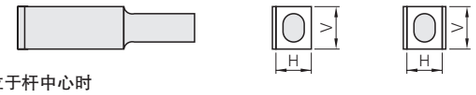


Catalog No. Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	H	V: P min. / W min.	3 / 1.5	4 / 2.0	5 / 2.5	6 / 3.0	8 / 3.0	10 / 4.0	13 / 5.0	16 / 7.0	20 / 8.0	22 / 9.0	25 / 10.0	28 / 12.0	30 / 12.0	L	B S	B L
单边凸缘型 WPC®处理 HW涂覆处理 W－AHF W－AHSF HW－AHSF W－APHF HW－APHF	D R E G	S L	(2)	1.0	○	○	○	○	○	○	○							50 60 70 80	6	8
			(3)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						
			(4)	1.0		○	○	○	○	○	○	○	○	○						
			5	1.2			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		8	13
			6	1.5				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
			8	2.0					○	○	○	○	○	○	○	○	○			
双边凸缘型 WPC®处理 HW涂覆处理 W－AHW W－AHSW HW－AHSW W－APHW HW－APHW			10	2.5						○	○	○	○	○	○	○	○		13	19
			13	3.0							○	○	○	○	○	○	○			

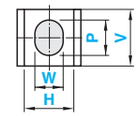
H(2)(3)(4) ⋯▸ L50～70 H尺寸为(2)(3)(4)时，全长L的范围为50～70。

Order 订货范例

■凸缘位置是固定的。

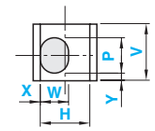


(1) 刃口位于杆中心时



Catalog No.	V	H	−	L	−	指定单位0.01mm P	−	W	−	R(仅R)
W－AHWES	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 P	−	W	−	R(仅R)	−	指定单位0.01mm X－Y
HW－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 **13** 天发货
上海・广州发货
数量≧50时，请另询交货期。

Price 价格

询价联系方式：
WOS: https://www.misumi-ec.com/cn/ P.57
TEL: 021-6710-8701 / FAX: 021-6710-8984 P.1663

Alterations 追加工

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 W(WC) / Bmax.: 0.50～0.99 / 4; 1.00～1.19 / 8; 1.20～1.99 / 13; 2.00～2.99 / 20; 3.00～4.99 / 30; 5.00～ / 35
		BC	变更刃口长度 2≦BC≦Bmax. 指定单位0.1mm 全长(L)必须为刃口长度(BC)＋36mm以上。
全长追加工		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
凸缘部追加工		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并用时，指定单位可为0.01mm) 全长L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	变更凸缘 公差 T +0.2 0 ⇨ +0.02 0
		TKM	变更凸缘 公差 T +0.2 0 ⇨ 0 −0.02

Alterations		Code	Spec.
外形追加工		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。 凸缘底端R部，未进行倒角处理。
		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