

肩型凸模

- TiCN 涂覆处理 · WPC® 处理 -

产品数据
P.1646-1647
涂覆凸模
- TiCN 处理 -
WPC® 处理凸模



Type	Material 硬度	Catalog No.		Shape 刃口形状	B 刃口长度	刃口形状按下图 刃口形状 A~G 选择
		Type 杆径公差 D _{m5}	Type 杆径公差 D _{0+0.005}			
- TiCN 涂覆处理 -	相当于 SKD11 60~63HRC 表面 1000~1100HV	W-SP	AW-SP	A	S	
- WPC® 处理 -	相当于 SKH51 61~64HRC 表面 1000~1100HV	H-SH W-SH	AH-SH AW-SH	D	L	
	粉末高速钢 64~67HRC 表面 1000~1100HV	H-PH W-PH	AH-PH AW-PH	E	X	
杆径公差 D _{m5} 可选择 m5, +0.005				刃口长度(B) X>L>S		刃口端面在涂覆之前进行研磨。

Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	指定单位 0.01mm										B	H				
			A		D R E G		R		L									
				min.	P	max.	P·Kmax.	P·Vmin.										
- TiCN 涂覆处理 - H-SH H-PH	S	3	40	50	60	70	80	90	100	1.00~2.99	-	-					8	5
		4	40	50	60	70	80	90	100	1.00~3.99	3.97	1.00					7	7
		5	40	50	60	70	80	90	100	2.00~4.99	4.97	1.20					8	8
		6	40	50	60	70	80	90	100	2.00~5.99	5.97	1.50					9	9
		8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~7.99	7.97	2.00					11	11
		10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~9.99	9.97	2.50					13	13
		13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00~12.99	12.97	3.00					16	16
		16	(40)	50	60	70	80	90	100	10.00~15.99	15.97	4.00					19	19
		20	(40)	50	60	70	80	90	100	13.00~19.99	19.97	5.00					23	23
		25	(40)	50	60	70	80	90	100	18.00~24.99	24.97	6.00					28	28
- WPC® 处理 - W-SP W-SH W-PH	A	3	50	60	70	80	90	100	1.00~2.99	-	-					0.15	5	
		4	50	60	70	80	90	100	1.00~3.99	3.97	2.00					7	7	
		5	50	60	70	80	90	100	2.00~4.99	4.97	2.00					8	8	
		6	50	60	70	80	90	100	2.00~5.99	5.97	2.00					9	9	
		8	50	60	70	80	90	100	3.00~7.99	7.97	2.50					11	11	
		10	50	60	70	80	90	100	3.00~9.99	9.97	2.50					13	13	
		13	50	60	70	80	90	100	6.00~12.99	12.97	3.00					16	16	
		16	60	70	80	90	100	10.00~15.99	15.97	4.00					19	19		
		20	60	70	80	90	100	13.00~19.99	19.97	5.00					23	23		
		25	60	70	80	90	100	18.00~24.99	24.97	6.00					28	28		
- TiCN 涂覆处理 - AH-SH AH-PH	D	3	50	60	70	80	90	100	1.20~2.99	-	-					0.15	5	
		4	50	60	70	80	90	100	1.20~3.99	3.97	2.00					7	7	
		5	60	70	80	90	100	2.00~4.99	4.97	3.50					8	8		
		6	60	70	80	90	100	2.00~5.99	5.97	3.50					9	9		
		8	60	70	80	90	100	3.00~7.99	7.97	5.00					11	11		
		10	60	70	80	90	100	3.00~9.99	9.97	5.00					13	13		
		13	60	70	80	90	100	6.00~12.99	12.97	5.00					16	16		
		16	70	80	90	100	10.00~15.99	-	-					19	19			
		20	70	80	90	100	13.00~19.99	-	-					23	23			
		25	70	80	90	100	18.00~24.99	-	-					28	28			
- WPC® 处理 - AW-SP AW-SH AW-PH	E	3	50	60	70	80	90	100	1.20~2.99	-	-					0.15	5	
		4	50	60	70	80	90	100	1.20~3.99	3.97	2.00					7	7	
		5	60	70	80	90	100	2.00~4.99	4.97	3.50					8	8		
		6	60	70	80	90	100	2.00~5.99	5.97	3.50					9	9		
		8	60	70	80	90	100	3.00~7.99	7.97	5.00					11	11		
		10	60	70	80	90	100	3.00~9.99	9.97	5.00					13	13		
		13	60	70	80	90	100	6.00~12.99	12.97	5.00					16	16		
		16	70	80	90	100	10.00~15.99	-	-					19	19			
		20	70	80	90	100	13.00~19.99	-	-					23	23			
		25	70	80	90	100	18.00~24.99	-	-					28	28			

①: P>D-0.03 ... l=0 P>D-0.03时, 圆形凸模不带D_{0-0.03} (导入部)。
 ②: P·K>D-0.05 ... l=0 P·K>D-0.05时, 非圆形凸模不带D_{0-0.03} (导入部)。
 L(40) ... B=8 全长(40)时, 刃口长度一律为8mm。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P - W - R (仅R)
 AH-SHEL 16 - 70 - P12.00 - W6.00

Delivery 交货期
 • TiCN 涂覆处理 5 天发货
 • WPC® 处理 7 天发货
 ① 上海·广州发货
 ② 数量≥201时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工 Catalog No. - L(LC·LCT·LMT) - P(PC) - W(WC) - R - (BC·HC·TC...etc.)
 H-SHAL 10 - LC72 - PC2.80 - BC8

Alterations	Code	A	D R E G	
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 PC ≥ P·Mmin. ≥ 1.00 指定单位 0.01mm (PKC 并用时, 指定单位可为 0.001mm)	变更刃口尺寸 WC ≥ P·Mmin. ≥ 1.00 指定单位 0.01mm 刃口长度 X 型不适用	
		P(PC) Bmax. 1.000~1.999 20 2.000~3.999 35 4.000~4.999 45 5.000~5.999 50 6.000~ 60	P(PC)·W(WC) Bmax. 1.00~1.49 8 1.50~1.99 13 2.00~3.49 19 3.50~4.99 25 5.00~ 30	
	BC	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. ≤ L/2 指定单位 0.1mm 全长 L 必须在刃口长度 BC+25mm 以上。	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. ≤ L/2 指定单位 0.1mm 全长 L 必须为刃口长度 BC+30mm 以上。	
	PRC	刃口侧端面 R 加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定单位 0.1mm 不可与 PCC·GC 并用		
	PCC	刃口侧端面 C 倒角加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定单位 0.1mm 不可与 PRC·GC 并用		
	GC	20° ≤ GC < 90° 指定单位 1° 刃口长度 B ≥ f+2 f = P/2 × tan(90° - GC) SC 并用时, 前端刃口带圆角。 P < 1.0 不适用 不可与 LKC·LCT·LMT·PRC·PCC 并用 WPC® 处理不适用		
	PKC	变更刃口尺寸公差 P +0.01 → +0.005 P -0.005 P 尺寸指定单位可为 0.001mm D > 13 不适用	变更刃口尺寸公差 P·W ± 0.01 → +0.01 D > 13 不适用	
	LC	变更全长 25 + B(BC) ≤ LC < L 指定单位 0.1mm 全长 - 刃口长度为 25mm 以下时, 刃口长度为全长 - 30mm。 (LKC 并用时, 指定单位可为 0.01mm)	变更全长 30 + B(BC) ≤ LC < L 指定单位 0.1mm 全长 - 刃口长度为 30mm 以下时, 刃口长度为全长 - 30mm。	
	全长追加加工	LCT	通过 1 个代码即可同时变更凸缘厚度公差、全长。指定范围、指定单位、订货方法、注意事项(①)与 LC 相同。 TKM 变更 变更凸缘厚度公差 LC 全长公差 T +0.3 → +0.02 + 变更全长 L +0.3 → +0.1 T 0 0	
		LMT	通过 1 个代码即可同时变更凸缘厚度公差、全长。指定范围、指定单位、订货方法、注意事项(①)与 LC 相同。 TKM 变更 变更凸缘厚度公差 LC 全长公差 T +0.3 → -0.02 + 变更全长 L +0.3 → +0.1 T 0 0	
LKC		变更刃口尺寸公差 L +0.3 → +0.05 L 0 0		
SKC		杆部平面加工(单面) D _{0.5-0.01} D _{0.5-0.01} D3~6 P ≤ D-1.2 W ≤ D-1.2 (加工宽度 0.5) D8~ P ≤ D-2.2 W ≤ D-2.2 (加工宽度 1) 不可与 KC·WKC·KFC 并用		
UC		可进行安装聚氨酯卸料板(USN)所需要的加工。 Code U L 适用 USN 的 L 尺寸 UC40 37 L ≥ 80 USN 的 L40 UC50 47 L ≥ 90 USN 的 L50 适用于定位销孔型凸模 D10~32 P·Kmax. = D-1.1 适用于 L ≥ 80, L ≥ 90。 组装于可选型固定块时, 请与追加加工 RC 并用 适用于型、杆部止动螺纹固定型台阶凸模、小径型不适用聚氨酯卸料板(USN)详情 P.790 D10~25 适用		
NDC	无导入部 l ≥ 3 → l = 0 D _{0-0.01}			

Alterations	Code	A	D R E G
凸缘部追加加工	KC	凸缘部单面止回加工	变更止回位置 指定单位 1°
	WKC	止回平行加工(双面)	止回平行加工(双面)可与 KC 并用。
	KFC	止回 0° 和角度指定加工(双面) 指定单位 1°	止回 0° 和角度指定加工(双面) 指定单位 1°
	NKC		无止回型
	HC	变更凸缘直径 D ≤ HC < H 指定单位 0.1mm	
	TC	变更凸缘厚度 2 ≤ TC < 5 指定单位 0.1mm (TKC·TKM·LCT·LMT 并用时, 指定单位可为 0.01mm) LC·LCT·LMT 并用时, 全长与指定尺寸相同。	
	TKC	变更凸缘厚度公差 T +0.3 → +0.02 T 0 0	
	TKM	变更凸缘厚度公差 T +0.3 → -0.02 T 0 0	
	TCC	凸缘部 C 倒角加工 提升凸模头部的强度 P.1653 指定单位 0.1mm 0.5 ≤ TCC ≤ (H-D)/2 H ≤ 5 时, TCC 为 0.5。 不可与 SRCC 并用	
	RC	加工凸缘部, 以配合固定块使用 (相对于固定块表面 -0.04~0 加工) D +0.005 型不适用	
杆部追加加工	SKC	杆部平面加工(单面) D _{0.5-0.01} D _{0.5-0.01} D3~6 P ≤ D-1.2 W ≤ D-1.2 (加工宽度 0.5) D8~ P ≤ D-2.2 W ≤ D-2.2 (加工宽度 1) 不可与 KC·WKC·KFC 并用	
	UC	可进行安装聚氨酯卸料板(USN)所需要的加工。 Code U L 适用 USN 的 L 尺寸 UC40 37 L ≥ 80 USN 的 L40 UC50 47 L ≥ 90 USN 的 L50 适用于定位销孔型凸模 D10~32 P·Kmax. = D-1.1 适用于 L ≥ 80, L ≥ 90。 组装于可选型固定块时, 请与追加加工 RC 并用 适用于型、杆部止动螺纹固定型台阶凸模、小径型不适用聚氨酯卸料板(USN)详情 P.790 D10~25 适用	
	NDC	无导入部 l ≥ 3 → l = 0 D _{0-0.01}	

凸模

肩型

定位止动型

厚板

斜肩凸模

厚板定位止动

杆部止动型

螺纹固定型

键槽型

直杆型

标准型

顶料型

2 台阶

TiCN (H-)

TiCN+WPC® (HW-)

TiCN+氮化 (HX-)

Al-Cr+WPC® (RW-)

Al-Cr+氮化 (RX-)

DICOAT (T-)

DLC (N-)

DLC+WPC® (NW-)

WPC® (W-)

抛光 (L-)