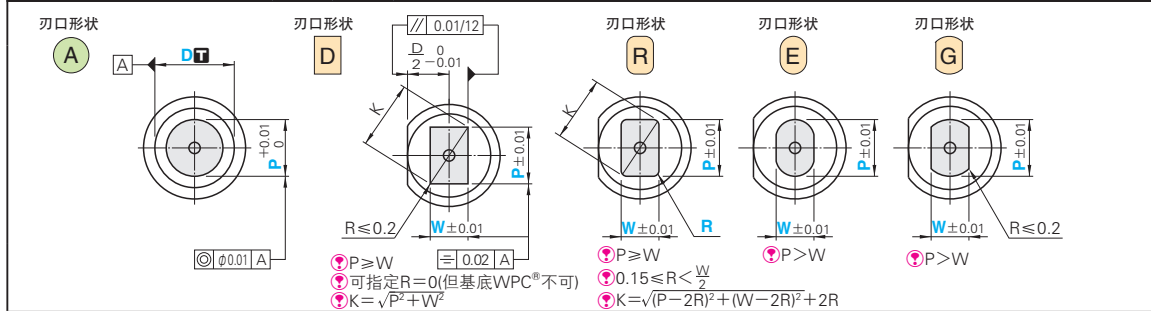


顶料销突出量的计算方法(参考值) P.267

顶料孔详情请参阅基本顶料型凸模 P.262
 顶料销详情请参阅顶料销组件 P.265

Type	杆径D公差	材质H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	基底WPC®			
-WPC®处理-	Dm5	粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV以上	N-PJ	NW-PJ	A	S	
			N-PJV	NW-PJV			
-WPC®处理-	D+0.005/0	粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV以上	AN-PJ	ANW-PJ	A	L	
			AN-PJV	ANW-PJV			



Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	D	指定单位0.01mm				B	H
				L		R			
(Dm5) N-PJ 弹簧加强型 N-PJV (D8~25) (D+0.005) AN-PJ 弹簧加强型 AN-PJV (D8~25) -基底WPC®- (Dm5) NW-PJ 弹簧加强型 NW-PJV (D+0.005) ANW-PJ 弹簧加强型 ANW-PJV	A	S	(4)	40 50 60 70 80	1.00~ 3.99	3.97	1.00	0.15 W/2 以下 仅用	7
			(5)	40 50 60 70 80	2.00~ 4.99	4.97	2.00		
			(6)	40 50 60 70 80	2.00~ 5.99	5.97	2.00		
			8	(40) 50 60 70 80 90 100	3.00~ 7.99	7.97	3.00		
			10	(40) 50 60 70 80 90 100	3.00~ 9.99	9.97	3.00		
			13	(40) 50 60 70 80 90 100	6.00~ 12.99	12.97	6.00		
	E	L	(4)	50 60 70 80	1.00~ 3.99	3.97	2.00	13	7
			(5)	50 60 70 80	2.00~ 4.99	4.97	2.00		
			(6)	50 60 70 80	2.00~ 5.99	5.97	2.00		
			8	50 60 70 80 90 100	3.00~ 7.99	7.97	3.00		
			10	50 60 70 80 90 100	3.00~ 9.99	9.97	3.00		
			13	50 60 70 80 90 100	6.00~ 12.99	12.97	6.00		
G	L	(4)	50 60 70 80	1.00~ 3.99	3.97	2.00	19	23	
		(5)	50 60 70 80	2.00~ 4.99	4.97	2.00			
		(6)	50 60 70 80	2.00~ 5.99	5.97	2.00			
		8	50 60 70 80 90 100	3.00~ 7.99	7.97	3.00			
		10	50 60 70 80 90 100	3.00~ 9.99	9.97	3.00			
		13	50 60 70 80 90 100	6.00~ 12.99	12.97	6.00			
G	L	(4)	50 60 70 80	1.00~ 3.99	3.97	2.00	25	23	
		(5)	50 60 70 80	2.00~ 4.99	4.97	2.00			
		(6)	50 60 70 80	2.00~ 5.99	5.97	2.00			
		8	50 60 70 80 90 100	3.00~ 7.99	7.97	3.00			
		10	50 60 70 80 90 100	3.00~ 9.99	9.97	3.00			
		13	50 60 70 80 90 100	6.00~ 12.99	12.97	6.00			
G	L	(4)	50 60 70 80	1.00~ 3.99	3.97	2.00	28	28	
		(5)	50 60 70 80	2.00~ 4.99	4.97	2.00			
		(6)	50 60 70 80	2.00~ 5.99	5.97	2.00			
		8	50 60 70 80 90 100	3.00~ 7.99	7.97	3.00			
		10	50 60 70 80 90 100	3.00~ 9.99	9.97	3.00			
		13	50 60 70 80 90 100	6.00~ 12.99	12.97	6.00			

①N-PJV、NW-PJV、AN-PJV、ANW-PJV的弹簧常数为N-PJ、NW-PJ、AN-PJ、ANW-PJ的2倍。
 ②L(40) → B=6 全长(40)时，刃口长度一律为6mm。
 ③L(50) → B=13 全长(50)时，刃口长度一律为13mm。
 ④A: P>D-0.03 → ℓ=0 P>D-0.03时，圆形凸模不带D^{-0.01}_{-0.03}(导入部)。
 ⑤D: P·K>D-0.05 → ℓ=0 P·K>D-0.05时，非圆形凸模不带D^{-0.01}_{-0.03}(导入部)。
 ⑥D(4)(5)(6)仅N-PJ、NW-PJ、AN-PJ、ANW-PJ适用。 弹簧加强型仅适用于D8~25。

Order
 订货范围 Catalog No. - L - P - W - R (仅用)
 NW-PJEL 10 - 70 - P8.50 - W4.25

Delivery
 交货期 12 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.)
 N-PJDS 6 - LC58 - P3.00 - W2.80 - HC8-KC45

Alterations	Code	(A)	D R E G																																			
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 PC≥PCmin 指定单位0.01mm (PKC并用时， 指定单位可为0.001mm)	变更刃口尺寸 PC·WC≥PC·WCmin 指定单位0.01mm ④D4不适用																																			
		<table border="1"> <tr><th>D</th><th>PCmin</th></tr> <tr><td>5</td><td>1.800</td></tr> <tr><td>6</td><td>1.800</td></tr> <tr><td>8</td><td>2.500</td></tr> <tr><td>10</td><td>2.800</td></tr> <tr><td>13</td><td>5.000</td></tr> <tr><td>16</td><td>8.000</td></tr> <tr><td>20</td><td>9.000</td></tr> <tr><td>25</td><td>9.000</td></tr> </table>	D	PCmin	5	1.800	6	1.800	8	2.500	10	2.800	13	5.000	16	8.000	20	9.000	25	9.000	<table border="1"> <tr><th>D</th><th>PC·WCmin</th></tr> <tr><td>5</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>6</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>8</td><td>2.50</td></tr> <tr><td>10</td><td>2.80</td></tr> <tr><td>13</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>16</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>20</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>25</td><td>5.00</td></tr> </table>	D	PC·WCmin	5	1.80	6	1.80	8	2.50	10	2.80	13	5.00	16	5.00	20	5.00	25
	D	PCmin																																				
	5	1.800																																				
	6	1.800																																				
	8	2.500																																				
	10	2.800																																				
	13	5.000																																				
	16	8.000																																				
	20	9.000																																				
25	9.000																																					
D	PC·WCmin																																					
5	1.80																																					
6	1.80																																					
8	2.50																																					
10	2.80																																					
13	5.00																																					
16	5.00																																					
20	5.00																																					
25	5.00																																					
BC	变更刃口长度(缩短标准长度)。 2≤BC<B 指定单位0.1mm	PC·WC Bmax 1.80~1.99 20																																				
PRC	刃口侧端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm ④PRC≤(P-d)-0.5/2 d:尺寸请参阅P.262 ④不可与PCC并用 ④基底WPC®为PRC±0.1。																																					
PCC	刃口侧端面C角加工 0.3≤PCC≤1 指定单位0.1mm ④PCC≤(P-d)-0.5/2 d:尺寸请参阅P.262 ④不可与PRC并用 ④基底WPC®不适用																																					
PKC	变更刃口尺寸公差 P+0.01 → +0.005 0 → 0 ④P尺寸指定单位 可为0.001mm)	变更刃口尺寸公差 P·W±0.01 → +0.01 0 → 0																																				
SC	刃口抛光加工 ④P尺寸公差、指定单位不变。 涂覆前对母材进行精加工。 ④刃口形状不可指定倒角R=0 ④不可与基底WPC®并用																																					
全长追加加工	LC	变更全长(从刃口部加工) LC<L 指定单位 0.1mm ④刃口长度B缩短(L-LC)。 (LC并用时，指定单位可为0.01mm) ④顶料销突出量为2mm。																																				
	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(④)与LC相同。																																				
	LMT	TKC 变更凸缘厚度公差 +0.3 → +0.02 + 变更全长 + L+0.3 → +0.1 0 → 0	TKM 变更凸缘厚度公差 +0.3 → +0.02 + 变更全长 + L+0.3 → +0.1 0 → 0																																			
		LC 变更凸缘厚度公差 +0.3 → +0.02 + 变更全长 + L+0.3 → +0.1 0 → 0	LC 变更凸缘厚度公差 +0.3 → +0.02 + 变更全长 + L+0.3 → +0.1 0 → 0																																			

Alterations	Code	(A)	D R E G
凸缘部追加加工	LKC	变更全长公差 L+0.3 → +0.05 0 → 0	
	KC	凸缘部单面 止回加工	变更止回 位置 90° 180° 270° 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)	止回0°和 角度指定 加工(双面) 指定单位1°
	NKC		不可与KC·WKC并用 不可与KC·WKC并用
	HC	变更凸缘直径 D≤HC<H 指定单位0.1mm	
杆部追加加工	TC	变更凸缘厚度 3.5≤TC<5 指定单位0.1mm(TK·TKM·LCT·LMT并用时， ④全长L缩短(5-TC)。 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 0 → 0	
	TKM	变更凸缘 厚度公差 T+0.3 → 0 0 → -0.02	
	TCC	凸缘部C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 ④H≤5时，TCC为0.5	
RC	相对于固定块表面，凸缘部 -0.04 ~ 0加工。 ④D+0.005型不适用		
标准型	AC	用作通气孔时，拔出 顶料销，用环状树脂 (ABS)从内侧塞住横 向孔。	
	NC	拔出顶料销。 ④不可与AC并用	
	NDC	无导入部 ℓ≥3 → ℓ=0	
	TICN		

■DLC涂覆处理的效果
 由于与非铁金属亲和性较低，可有效防止铝和铜等的冲裁加工时的粘附。
 详情请参阅产品数据 P.1651