



欠円シャンクシヨルダーパンチ -WPC®処理・HWコート処理・HXコート処理-
杆部止动肩型凸模
 -WPC®処理・HW塗覆処理・HX塗覆処理-



WPC®处理凸模
 HW涂覆处理凸模
 HX涂覆处理凸模



Type	杆径 D公差	材质 硬度	Catalog No.		刃口形状按下图 刃口形状 A~G选择		
			Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	H	
-WPC®处理-	D ^{+0.005} ₀	相当于SKD11 60~63HRC 表面1000~1100HV	GW-SP	A		刃口前端边缘部带有微小R。 ①刃口前端边缘部带有微小R。	
-HW涂覆处理-		相当于SKH51 61~64HRC 表面1000~1100HV	GW-SH	D			
-HX涂覆处理-		粉末高速钢 64~67HRC 表面1000~1100HV	GW-PH	R			
		-HW涂覆处理-	相当于SKH51 61~64HRC 表面3000HV	GHW-SH			E
		-HW涂覆处理-	粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV	GHW-PH			G
				GHX-SH			X

Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	D	指定单位0.01mm										B	H					
				A		DREG		L												
				min.	P	max.	P·Kmax.	W max.	P·Wmin.							R				
-WPC®处理-	S	3	40	50	60	70	80	90	100	1.00~1.80								5		
		4	40	50	60	70	80	90	100	1.00~2.80	3.97	2.80	1.00		7					
		5	40	50	60	70	80	90	100	2.00~3.80	4.97	3.80	1.20		8					
		6	40	50	60	70	80	90	100	2.00~4.80	5.97	4.80	1.50		9					
		8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~5.80	7.97	5.80	2.00		11					
		10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~7.80	9.97	7.80	2.50		13					
	-HW涂覆处理-	L	13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00~10.80	12.97	10.80	3.00		16				
			16	(40)	50	60	70	80	90	100	10.00~13.80	15.97	13.80	4.00		19				
			20	(40)	50	60	70	80	90	100	13.00~17.80	19.97	17.80	5.00		23				
			25	(40)	50	60	70	80	90	100	18.00~22.80	24.97	22.80	6.00		28				
			-HX涂覆处理-	X	3	50	60	70	80	90	100	1.20~1.80								7
					4	50	60	70	80	90	100	1.20~2.80	3.97	2.80	2.00		13			
5	60	70			80	90	100	2.00~3.80	4.97	3.80	3.50		8							
6	60	70			80	90	100	2.00~4.80	5.97	4.80	3.50		9							
8	60	70			80	90	100	3.00~5.80	7.97	5.80	5.00		11							
10	60	70			80	90	100	3.00~7.80	9.97	7.80	5.00		13							

① L(40)→B=8 全长(40)时, 刃口长度一律为8mm。
 ② 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)。
 ③ D=3~6→a=0.5 D尺寸为3~6时, a部为0.5mm。
 ④ D=8~25→a=1 D尺寸为8~25时, a部为1mm。

Order 订货范围 Catalog No. - L - P - W - R(仅R)
 GW-PHDL 13 - 80 - P10.50 - W7.34

Delivery 交货期 7 天发货

●WPC®处理・HW涂覆处理 ●HX涂覆处理

请通过 **MISUMI** 询价。
<https://www.misumi.com.cn>

① 上海・广州发货
 ② 数量≥201时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工	Code	A		DREG																													
		变更刃口尺寸 PC≥ $\frac{Pmin.}{2}$ 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≥ $\frac{P·Wmin.}{2}$ 指定单位0.01mm	变更刃口长度 2≤BC≤Bmax. 指定单位0.1mm ①全长L必须为刃口长度 BC+25mm以上。	变更刃口长度 2≤BC≤Bmax. 指定单位0.1mm ①全长L必须为刃口长度 BC+30mm以上。 ②刃口长度X型不适用																												
刃口追加加工	PC WC	<table border="1"> <tr><th>P(PC)</th><th>Bmax.</th></tr> <tr><td>0.500~0.799</td><td>10</td></tr> <tr><td>0.800~0.999</td><td>13</td></tr> <tr><td>1.000~1.999</td><td>20</td></tr> <tr><td>2.000~3.999</td><td>35</td></tr> <tr><td>4.000~4.999</td><td>45</td></tr> <tr><td>5.000~5.999</td><td>50</td></tr> <tr><td>6.000~</td><td>60</td></tr> </table>	P(PC)	Bmax.	0.500~0.799	10	0.800~0.999	13	1.000~1.999	20	2.000~3.999	35	4.000~4.999	45	5.000~5.999	50	6.000~	60	<table border="1"> <tr><th>P(PC)·W(WC)</th><th>Bmax.</th></tr> <tr><td>0.80~1.49</td><td>8</td></tr> <tr><td>1.50~1.99</td><td>13</td></tr> <tr><td>2.00~3.49</td><td>19</td></tr> <tr><td>3.50~4.99</td><td>25</td></tr> <tr><td>5.00~</td><td>30</td></tr> </table>	P(PC)·W(WC)	Bmax.	0.80~1.49	8	1.50~1.99	13	2.00~3.49	19	3.50~4.99	25	5.00~	30	①PC·WC<1.00时, HW涂覆处理不适用	
	P(PC)	Bmax.																															
	0.500~0.799	10																															
	0.800~0.999	13																															
	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.																																
0.80~1.49	8																																
1.50~1.99	13																																
2.00~3.49	19																																
3.50~4.99	25																																
5.00~	30																																
BC																																	
PRC																																	
PCC																																	
PKC																																	
全缘部追加加工	LC																																
	LCT																																
	LMT																																
	LKC																																
	KC																																
	WKC																																
凸缘部追加加工	HC																																
	TC																																
	TKC																																
	TKM																																
杆部追加加工	SKF																																
	NDC																																

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

全缘部追加加工
 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(ⓧ)与LC相同。

凸缘部追加加工
 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)
 ①全长L缩短(5-TC)。
 LC·LCT·LMT并用时, 全长与指定尺寸相同。

杆部追加加工
 指定杆部尺寸 平面加工(单面)
 SKF⁰_{-0.01} P≤2(SKF-0.1) W≤2(SKF-0.1)
 指定单位0.1mm 指定单位0.1mm
 0.3D≤SKF≤D/2-0.1
 ②不可与WKC并用

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-)