

硬质合金肩型凸模

- TiCN 涂覆处理 -



涂覆凸模
- TiCN 处理 -



Type	杆径 D _h 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	
-TiCN 涂覆处理- RoHS10	D _{m5}	V30(HIP) 88~89HRA 表面3000HV 超微粒子(HIP) 90~92HRA 表面3000HV	H-WP	A	<p>刃口端面在涂覆之前进行研磨。 凸缘部端面中心可能残留加工痕迹, 但对功能没有影响。</p>
			H-WXP (D3~6)	D	
	AH-WP	E			
	AH-WXP (D3~6)	G			
杆径公差 D _h 可选择 m5 +0.005 AH-WPAX H-WPAX <MISUMI 独创规格>	D ₀ +0.005	V30(HIP) 88~89HRA 表面3000HV 超微粒子(HIP) 90~92HRA 表面3000HV	AH-WP	R	
			AH-WXP (D3~6)	G	

Type	Shape 刃口形状	刃口长度 B	D	L				指定单位 0.01mm			B	H		
				3	4	5	6	7	min. P	max. P			P·Kmax. P·Wmin.	
(D _{m5}) H-WP H-WXP (D3~6)	S	S	3	40	50	60	70	1.00 ~ 2.99	-	-	0.15 W 2 以下 仅	8	5	
			4	40	50	60	70	1.00 ~ 3.99	3.97	1.50			7	
			5	40	50	60	70	2.00 ~ 4.99	4.97	1.50			8	
			6	40	50	60	70	2.00 ~ 5.99	5.97	1.50			9	
			8	(40)	50	60	70	3.00 ~ 7.99	7.97	2.00			11	
			10	(40)	50	60	70	3.00 ~ 9.99	9.97	2.50			13	
	(D ₀ +0.005) AH-WP AH-WXP (D3~6)	L	L	3	40	50	60	70	1.00 ~ 2.99	-		-	13	16
				4	50	60	70	1.00 ~ 3.99	3.97	2.00		19		
				5	50	60	70	2.00 ~ 4.99	4.97	2.00		19		
				6	50	60	70	2.00 ~ 5.99	5.97	2.00		19		
				8	50	60	70	3.00 ~ 7.99	7.97	2.50		19		
				10	50	60	70	3.00 ~ 9.99	9.97	2.50		19		
(D _{m5}) H-WP (D ₀ +0.005) AH-WP	X	X	3	50	60	70	2.00 ~ 2.99	-	-	19	5			
			4	50	60	70	2.00 ~ 3.99	-	-	19	7			
			5	50	60	70	3.00 ~ 4.99	-	-	25	8			
			6	50	60	70	3.00 ~ 5.99	-	-	25	9			
			8	60	70	80	3.00 ~ 7.99	-	-	30	11			
			10	60	70	80	3.00 ~ 9.99	-	-	30	13			
			13	60	70	80	6.00 ~ 12.99	-	-	30	16			
			16	70	80	10.00 ~ 15.99	-	-	40	19				

① L(40) ... B=8 全长(40)时, 刃口长度一律为8mm。
② A: P>D-0.03 ... ℓ=0 P>D-0.03时, 圆形凸模不带D₀ (导入部)。
③ D: P·K>D-0.05 ... ℓ=0 P·K>D-0.05时, 非圆形凸模不带D₀ (导入部)。

Alterations 追加加工 Catalog No. - L(LC·LCT·LMT) - P(PC) - W(WC) - R - (BC·HC·TC...etc.)
H-WPAS 8 - 50 - PC1.95 - TKC

Alterations	Code	A	D R E G	
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 PC ≥ Pmin./2 ≥ 1.00 指定单位0.01mm(PKC并用时, 指定单位为0.001mm) ① D3·4不适用 ② 刃口X不适用	变更刃口尺寸 PC ≥ P _{min.} × $\frac{2}{3}$ ≥ 1.00 指定单位0.01mm	
	BC	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. ≤ L/2 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。	
	SC	变更刃口 光洁度 涂覆前对母材进行加工。		
	PRC	刃口侧端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定单位0.1mm ① PRC ≤ (P-0.2)/2 ② 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 ① PCC ≤ (P-0.2)/2 ② 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°) ① SC并用时, 前端、边缘带圆角。 ② P=1.00不适用 ③ 不可与LKC·LCT·LMT·PRC·PCC并用		
	PKC	变更刃口尺寸公差 p+0.01 ↔ +0.005 ① (P尺寸)的指定单位可为0.001mm ② D16不适用		
	PKV	变更刃口尺寸公差 p+0.01 ↔ ±0.005 ① P尺寸指定单位不变。		
	全长追加加工	LC	变更全长 25+B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm ① 全长-刃口长度为25mm以下时, 刃口长度为全长-25mm。 (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 ① 全长-刃口长度为30mm以下时, 刃口长度为全长-30mm。

Alterations	Code	A	D R E G
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(Ⓢ)与LC相同。	变更 TKC 变更凸缘厚度公差 T +0.3 ↔ +0.02 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(Ⓢ)与LC相同。	变更 TKM 变更凸缘厚度公差 T +0.3 ↔ -0.02 0
	LKC	变更全长 公差	L +0.3 ↔ +0.05 0
凸缘部追加加工	KC	凸缘部单面 ① 不可与KFC并用	90° 变更止回位置 指定单位1° 270° 不可与KFC并用
	WKC	止回平行加工(双面) ① 不可与KFC并用	止回平行加工(双面) 不可与KFC并用
	KFC	止回0°和角度指定加工(双面) 指定单位1° ① 不可与KC·WKC并用	90° 止回0°和角度指定加工(双面) 指定单位1° 270° 不可与KC·WKC并用
	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) 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	TKC	变更凸缘厚度公差 T +0.3 ↔ +0.02 0	
	TKM	变更凸缘厚度公差 T +0.3 ↔ -0.02 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 ① H ≤ 5时, TCC为0.5。	
NDC	无导入部 ℓ=3 ↔ ℓ=0		