

# 顶料型凸模

ー全長指定・B尺寸固定型 普通・WPC®处理・弹簧加强型ー

**产品数据**  
P.1647

WPC®处理凸模

与固定块套装 出货对应品  
详情 P.755  
交货期短缩

※即使全L变化，刃口长度B也不变的顶料型凸模。

④顶料销突出量为2mm。

●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	M材质 H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	
-WPC®处理-	Dm5	D5~6 相当于SKH51 61~64HRC	LFSJ LFSJV	A D R E G	S L	
			W-LFSJ W-LFSJV			
	D+0.005/0	D8~25 相当于SKD11 60~63HRC	A-LFSJ A-LFSJV			刃口长度(B) L>S ④WPC®处理在进行表面处理前先研磨刃口端面。 ④WPC®处理产品的刃口前端边缘部带有微小R。
		-WPC®处理- 表面1000~1100HV	AW-LFSJ AW-LFSJV			

刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状
A	D	R	E	G

Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	D	L 指定单位0.1mm	指定单位0.01mm				B	H
					A	D R E G	R			
(Dm5) LFSJ W-LFSJ 弹簧加强型 (D8~25) LFSJV W-LFSJV	A D R E G	S	(5)	40.0~ 80.0	2.00~ 4.99	4.97	2.00	0.15 W/2以下 仅④	8	8
			(6)		2.00~ 5.99	5.97	2.00		9	
			8		3.00~ 7.99	7.97	3.00		11	
			10		3.00~ 9.99	9.97	3.00		13	
			13		6.00~ 12.99	12.97	6.00		16	
			16		10.00~ 15.99	15.97	6.00		19	
(D+0.005) A-LFSJ AW-LFSJ 弹簧加强型 (D8~25) A-LFSJV AW-LFSJV	A D R E G	L	(5)	40.0~ 80.0	2.00~ 4.99	4.97	2.00	13	8	
			(6)		2.00~ 5.99	5.97	2.00	9		
			8		3.00~ 7.99	7.97	3.00	11		
			10		3.00~ 9.99	9.97	3.00	13		
			13		6.00~ 12.99	12.97	6.00	16		
			16		10.00~ 15.99	15.97	6.00	19		
		20		13.00~ 19.99	19.97	6.00	23			
		25		18.00~ 24.99	24.97	6.00	28			

④LFSJV、W-LFSJV、A-LFSJV、AW-LFSJV的弹簧常数为LFSJ、W-LFSJ、A-LFSJ、AW-LFSJ的2倍。④顶料销孔以顶料型凸模为准。P.263  
④刃口形状A~G且全长-刃口长度为30mm以下时，刃口长度为全长-30mm。  
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。  
④D R E G: 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。  
④D(5)(6)仅LFSJ、W-LFSJ、A-LFSJ、AW-LFSJ适用。弹簧加强型仅适用于D8~25。

Order 订货范例  
Catalog No. - L - P - W - R(仅④)  
LFSJDS 6 - 60 - P3.00 - W2.80  
A-LFSJEL 10 - 75.3 - P8.50 - W4.25

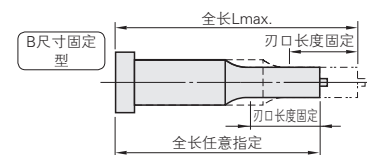
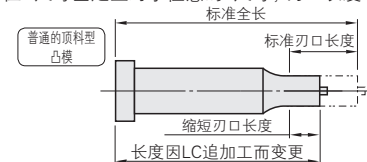
Delivery 交货期  
●LFSJ・A-LFSJ  
●左述以外  
3 天发货 7 天发货  
④上海・广州发货 ④上海・广州发货  
④数量≥201时，请另询交货期。 ④数量≥201时，请另询交货期。

Alterations 追加加工  
Catalog No. - L - P(PC) - W(WC) - R - (BC·HC·TC...etc.)  
LFSJDS 6 - 58 - P3.00 - W2.80 - HC8-KFC225

Alterations	Code	A	D R E G																																		
	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																																		
		<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>8.00</td></tr> <tr><td>20</td><td>9.00</td></tr> <tr><td>25</td><td>9.00</td></tr> </table>	D	PC·WCmin	5	1.80	6	1.80	8	2.50	10	2.80	13	5.00	16	8.00	20	9.00
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	8.00																																				
20	9.00																																				
25	9.00																																				
	BC	变更刃口长度(缩短标准长度)。 2≤BC<B 指定单位0.1mm																																			
	SC	刃口抛光加工 ④P尺寸公差、指定单位不变。 ④刃口形状不可指定倒角R=0 ④WPC®处理不适用																																			
	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尺寸请参照 P.262 ④不可与PCC并用 ④WPC®处理为 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尺寸请参照 P.262 ④不可与PRC并用 ④WPC®处理为 PCC±0.1。																																			
	PKC	变更刃口尺寸公差 P +0.01 → +0.005 0 0 ④(P尺寸)的指定单位可 为0.001mm)	变更刃口尺寸公差 P·W±0.01 → +0.01 0 0																																		
	LKC	变更全长 公差 L +0.3 → +0.05 0 0																																			
	LKZ	变更全长 公差 L +0.3 → +0.01 0 0																																			

### ■特长

●普通的顶料型凸模，在LC追加加工时刃口长度B缩短，但B尺寸固定型对于任意的L尺寸，刃口长度B保持不变。



●由于B尺寸固定型顶料型凸模的杆部没有横向孔，因此，拆除顶料销就能用作鼓风用凸模。

Alterations	Code	A	D R E G
	KC	凸缘部单面 止回加工	变更止回 90°~180°位置 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	止回和 角度指定 180°加工(双面) 指定单位1°	止回和 角度指定 180°加工(双面) 指定单位1°
	NKC		无止回型 ④不可与KC·WKC并用
	HC	变更凸缘直径 D≤HC<H ④与固定块套装出货对应品不适用	指定单位0.1mm
	TC	变更凸缘厚度 3.5≤TC<5 (TKC·TKM并用时，指定单位可为0.01mm)	指定单位0.1mm
	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 提升凸缘头部的强度 P.1653 指定单位0.1mm ④0.5≤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。 ④+0.005型不适用	
	SKC	杆部平面加工(单面) ④D/2-0.5-0.01; D5~6 P≤D-1.2 W≤D-1.2 (加工宽度0.5) ④D8~ P≤D-2.2 W≤D-2.2 (加工宽度1) ④不可与KC·WKC·KFC并用 ④与固定块套装出货对应品不适用	
	NC	拔出顶料销。	
	NDC	无导入部 l ≥ 3 → l = 0 ④与固定块套装出货对应品不适用	

■弹簧加强型的效果  
弹簧常数是标准顶料型凸模的2倍。由于弹簧负载大，故清除废料的效果更佳。

凸模

肩部

安插部

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-)