

肩型凸模

ー短型ー

Type	杆径 D _h 公差 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	B 刃口长度	
RoHS10 	D _{m5}	相当于SKD11 60~63HRC	SS	A	S	<p>※形状且W<3时, R为13。</p>
		相当于SKH51 61~64HRC	SSH	D	L	
		粉末高速钢 64~67HRC	SSP	R		
D _h +0.005/0	相当于SKD11 60~63HRC	A-SS	E			
	相当于SKH51 61~64HRC	A-SSH	G			
	粉末高速钢 64~67HRC	A-SSP				

Type	Shape 刃口形状	刃口长度 B	D	指定单位0.01mm				B	H				
				L	A min. P max.	DRGG P · Kmax. P · Wmin.	R						
(D _{m5}) (D _h +0.005/0) SS A-SS SSH A-SSH SSP A-SSP	A	S	3	25	30	35	40	1.00~2.99	2.95	1.00	0.15 W/2 以下 仅用	8	5
			4										7
			5										8
			6										9
			8										11
	D	L	3	30	35	40	1.00~2.99	2.95	1.00	5			
			4							7			
			5							8			
			6							9			
			8							11			

Order 订货范围
 Catalog No. - L - P - W - R(仅用)
 SSDS 4 - 30 - P2.00 - W1.20
 A-SSAL 5 - 40 - P3.65

Delivery 交货期
3 天发货
 瞬达A P.42
 上海·广州发货
 数量≥201时, 请另询交货期。
 同规格10支以内适用。
 刃口形状不适用!

Alterations 追加加工
 Catalog No. - L(LC·LCT·LMT) - P(PC) - W - R - (BC·HC·TC...etc.)
 SSAS 4 - LC28 - P3.02 - BC10

Alterations	Code	A	DRGG						
	PC	变更刃口尺寸 PC ≥ P _{min.} 2 (PKC并用时, 指定单位可为0.001mm) <table border="1"><tr><td>PIPC</td><td>Bmax.</td></tr><tr><td>0.500~0.999</td><td>10</td></tr><tr><td>1.000~</td><td>20</td></tr></table>	PIPC	Bmax.	0.500~0.999	10	1.000~	20	
PIPC	Bmax.								
0.500~0.999	10								
1.000~	20								
	BC	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定单位0.1mm ⊙ 全长L必须为刃口长度BC+15mm以上。 变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定单位0.1mm ⊙ 全长L必须为刃口长度BC+15mm以上。							
	PRC	刃口侧端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定单位0.1mm ⊙ PRC ≤ (P-0.2)/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 ⊙ PCC ≤ (P-0.2)/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°) ⊙ P < 1.0不适用 ⊙ 不可与LKC·LKZ·LCT·LMT·PRC·PCC并用							
	PKC	变更刃口尺寸公差 P+0.01 ⇄ +0.005/0 ⊙ (P尺指定单位可为0.001mm)	变更刃口尺寸公差 P·W ± 0.01 ⇄ +0.01/0						
	LC	15+B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm ⊙ 全长一刃口长度为15mm以下时, 刃口长度为全长-15mm。 (LKC·LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm)							
	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。 TKC 变更 变更凸缘厚度公差 LC 全长公差 T+0.3 ⇄ +0.02/0 + 变更全长 L+0.3 ⇄ +0.1/0							
	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。 TKM 变更 变更凸缘厚度公差 LC 全长公差 T+0.3 ⇄ 0/0 + 变更全长 L+0.3 ⇄ +0.1/0							

Alterations	Code	A	DRGG
	LKC	变更 L+0.3 ⇄ +0.05/0 全长公差	
	LKZ	变更 L+0.3 ⇄ +0.01/0 全长公差	
	KC	凸缘部单面止回加工	变更 90°/180° 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)	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 < 3 指定单位0.1mm (TKC·TKM·LCT·LMT 并用时, 指定单位可为0.01mm) ⊙ 全长L缩短(3-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	
	TKM	变更凸缘厚度公差 T+0.3 ⇄ 0/-0.02	
	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	
	SKC	杆部平面加工(单面) D _h ± 0.5 _{-0.01} · D ₃ ~ 6 P ≤ D - 1.2 W ≤ D - 1.2 (加工宽度0.5) ⊙ D ₈ ~ P ≤ D - 2.2 W ≤ D - 2.2 (加工宽度1) ⊙ 不可与KC·WKC·KFC并用	
	NDC	无导入部 ℓ ≥ 3 ⇄ ℓ = 0	

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-)