

杆部止动肩型凸模

—普通・TiCN涂覆处理—

产品数据
P.1646

涂覆凸模
—TiCN处理—



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
RoHS10 G-SPAS10-70-P&00 G-SPAL10-70-P&00	D+0.005 0	相当于SKD11 60~63HRC	G-SP	A	S	
		相当于SKH51 61~64HRC	G-SH	D	L	
粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV			G-PH	R	X	
		相当于SKH51 61~64HRC 表面3000HV	-TiCN涂覆处理- GH-SH	E		
		粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV	-TiCN涂覆处理- GH-PH	G		

Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	指定单位0.01mm										B	H	
			D	L											R
G-SP G-SH G-PH -TiCN涂覆处理- GH-SH GH-PH	S	3	40	50	60	70	80	90	100	1.00~1.80	3.97	2.80	1.00	0.15 ~ W/2 以下 仅用	5
		4	40	50	60	70	80	90	100	1.00~2.80	3.97	2.80	2.00		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
		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
	L	3	40	50	60	70	80	90	100	1.00~1.80	3.97	2.80	2.00		5
		4	50	60	70	80	90	100	1.00~2.80	3.97	2.80	2.00	7		
		5	50	60	70	80	90	100	2.00~3.80	4.97	3.80	2.00	8		
		6	50	60	70	80	90	100	2.00~4.80	5.97	4.80	2.00	9		
		8	50	60	70	80	90	100	3.00~5.80	7.97	5.80	2.50	11		
		10	50	60	70	80	90	100	3.00~7.80	9.97	7.80	2.50	13		
		13	50	60	70	80	90	100	6.00~10.80	12.97	10.80	3.00	16		
		16	60	70	80	90	100	10.00~13.80	15.97	13.80	4.00	19			
		20	60	70	80	90	100	13.00~17.80	19.97	17.80	5.00	23			
		25	60	70	80	90	100	18.00~22.80	24.97	22.80	6.00	28			
	X	3	50	60	70	80	90	100	1.20~1.80	3.97	2.80	2.00	5		
		4	50	60	70	80	90	100	1.20~2.80	3.97	2.80	2.00	7		
		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				
13		60	70	80	90	100	6.00~10.80	12.97	10.80	5.00	16				
16		70	80	90	100	10.00~13.80	15.97	13.80	5.00	19					
20		70	80	90	100	13.00~17.80	19.97	17.80	5.00	23					
25		70	80	90	100	18.00~22.80	24.97	22.80	6.00	28					

$\phi(L/40) \dots B=8$ 全长(40)时, 刃口长度一律为8mm。
 $\phi(D) \dots P \cdot K > D - 0.05 \dots a=0$ $P \cdot K > D - 0.05$ 时, 非圆形凸模不带D-0.03(导入部)。
 $D=3 \sim 6 \dots a=0.5$ D尺寸为3~6时, a为0.5mm。
 $D=8 \sim 25 \dots a=1$ D尺寸为8~25时, a为1mm。

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

右述以外
3天发货
 瞬达T 瞬达A P.24
 瞬达T
 瞬达A
TiCN涂覆处理
11天发货
 瞬达T
 瞬达A

Alterations	Code	(A)	(DREG)
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 PC ≥ Pmin. 指定单位0.01mm TiCN涂覆处理 PC > Pmin./2 > 1.00 (PKC并用时, 指定单位可为0.001mm)	变更刃口尺寸 PC ≥ P · Wmin. ≥ 0.80 WC ≥ 2 指定单位0.01mm TiCN涂覆处理 PC ≥ P · Wmin. ≥ 1.00 WC ≥ 2 刃口长度X型不适用
		变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定单位0.1mm 全长L必须在刃口长度BC+25mm以上。	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定单位0.1mm 全长L必须在刃口长度BC+30mm以上。
	BC	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定单位0.1mm 全长L必须在刃口长度BC+25mm以上。	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定单位0.1mm 全长L必须在刃口长度BC+30mm以上。
		变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定单位0.1mm 全长L必须在刃口长度BC+25mm以上。	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定单位0.1mm 全长L必须在刃口长度BC+30mm以上。
	SC	刃口抛光加工 P尺寸公差、指定单位不变。 TiCN涂覆处理前对母材进行精加工。 刃口形状不可指定倒角R=0	
	PRC	刃口侧面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°) SC并用时, 前端刃口带圆角。 不可与LKZ · LKZ · LCT · LMT · PRC · PCC并用	
	PKC	变更刃口尺寸公差 P+0.01 ⇨ +0.005 0 P尺寸指定单位可为0.001mm TiCN涂覆处理不适用于D>13	变更刃口尺寸公差 P · W ± 0.01 ⇨ +0.01 0
	全长追加加工	LC	变更全长 25+B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm 全长-刃口长度为25mm以下时, 刃口长度为全长-30mm。 (LKZ · LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm)
变更凸缘厚度公差 T+0.3 ⇨ +0.02 0			变更凸缘厚度公差 T+0.3 ⇨ +0.1 0
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。	变更凸缘厚度公差 T+0.3 ⇨ +0.02 0
		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。	变更凸缘厚度公差 T+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。	变更凸缘厚度公差 T+0.3 ⇨ +0.02 0
LKC		变更凸缘厚度公差 T+0.3 ⇨ +0.05 0	变更凸缘厚度公差 T+0.3 ⇨ +0.1 0
凸缘部追加加工	WKZ	变更凸缘厚度公差 T+0.3 ⇨ +0.01 0	不可与TiCN涂覆处理并用
	HC	变更凸缘直径 D ≤ HC < H 指定单位0.1mm	止回平行加工(双面)
	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) 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	
杆部追加加工	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 H ≤ 5时, TCC为0.5。	
	SKF	指定杆部尺寸平面加工(单面) SKF -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 不可与WKZ并用	
	NDC	无导入部 l ≥ 3 ⇨ l=0	

パンチ

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-)