



欠円シャックジェクタパンチ -WPC®处理·HWコート处理·HXコート处理-

杆部止动顶料型凸模

-WPC®处理·HW涂覆处理·HX涂覆处理-



WPC®处理凸模
HW涂覆处理凸模
HX涂覆处理凸模



顶料销突出量的计算方法(参考值) P.267

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	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	
-WPC®处理-	D ^{+0.005} ₀	D4~6 相当于SKH51 61~64HRC 表面1000~1100HV	GW-SJ	A	S	<p>max.35 ℓ(min.3) D^{-0.01}_{-0.03} R10</p> <p>H±0.2 R≤0.5 5^{+0.3}₀ L^{+0.3}₀ B^{+0.3}₀</p> <p>刃口前端边缘部带有微小R。</p>
-HW涂覆处理-		D8~25 相当于SKD11 60~63HRC 表面1000~1100HV	GW-SJV	D	L	
-HX涂覆处理-		粉末高速钢 64~67HRC 表面1000~1100HV	GW-PJ GW-PJV	R	X	
<MISUMI独创规格>			粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV	GHW-PJ GHX-PJ GHW-PJV GHX-PJV	E F G	刃口长度(B) X>L>S

Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	指定单位0.01mm										B	H	
			D	L					A						R
-WPC®处理-	S	(4)	40	50	60	70	80	1.00~2.80	3.97	2.80	1.00	0.15 W/2 以下 仅用	7		
GW-SJ		(5)	40	50	60	70	80	2.00~3.80	4.97	3.80	2.00		8		
GW-PJ		(6)	40	50	60	70	80	2.00~4.80	5.97	4.80	2.00		9		
弹簧加强型		8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~5.80	7.97		5.80	3.00	11
		10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~7.80	9.97		7.80	3.00	13
		13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00~10.80	12.97		10.80	6.00	16
-HW涂覆处理-		L	(4)	50	60	70	80	1.00~2.80	3.97	2.80	2.00		0.15 W/2 以下 仅用	7	
GW-SJV			(5)	50	60	70	80	2.00~3.80	4.97	3.80	2.00			8	
GW-PJV			(6)	50	60	70	80	2.00~4.80	5.97	4.80	2.00			9	
弹簧加强型			8	50	60	70	80	90	100	3.00~5.80	7.97			5.80	3.00
	10		50	60	70	80	90	100	3.00~7.80	9.97	7.80	3.00		13	
	13		50	60	70	80	90	100	6.00~10.80	12.97	10.80	6.00		16	
-HX涂覆处理-	X		(4)	60	70	80	2.00~3.80	4.97	3.80	3.50	0.15 W/2 以下 仅用	8			
GHX-PJ			(6)	60	70	80	2.00~4.80	5.97	4.80	3.50		9			
GHX-PJV			8	70	80	90	100	3.00~5.80	7.97	5.80		5.00		11	
弹簧加强型			10	70	80	90	100	3.00~7.80	9.97	7.80		5.00		13	
		13	70	80	90	100	6.00~10.80	12.97	10.80	6.00		16			
		16	80	90	100	10.00~13.80	15.97	13.80	6.00	19					
-WPC®处理-		X	20	80	90	100	13.00~17.80	19.97	17.80	6.00		0.15 W/2 以下 仅用	23		
GW-SJ			25	80	90	100	18.00~22.80	24.97	22.80	6.00			28		
GW-SJV			(5)	60	70	80	2.00~3.80	4.97	3.80	3.50			8		
弹簧加强型			(6)	60	70	80	2.00~4.80	5.97	4.80	3.50			9		
	8		70	80	90	100	3.00~5.80	7.97	5.80	5.00	11				

GW-SJV, GW-PJV, GHW-PJV, GHX-PJV的弹簧常数比GW-SJ, GW-PJ, GHW-PJ, GHX-PJ的2倍。
 L(40) B=6 全长(40)时, 刃口长度一律为6mm。
 L(50) B=13 全长(50)时, 刃口长度一律为13mm。
 P·K>D-0.05时, ℓ=0 P·K>D-0.05时, 非圆形凸模不带D^{-0.01}_{-0.03}(导入部)。
 D(4)(5)(6)仅GW-SJ, GW-PJ, GHW-PJ, GHX-PJ适用。
 弹簧加强型仅适用于D8~25。

Order 订货范围 Catalog No. - L - P - W - R(仅用)
 GW-SJDS 6 - 60 - P3.00 - W2.80

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)
 上海·广州发货
 数量≥201时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工 Catalog No. - L(LC·LCT·LMT) - P(PC) - W(WC) - R - (BC·HC·TC...etc.)
 GW-SJDS 6 - LC58 - P3.00 - W2.80 - HC8

Alterations	Code	A	D R E G
刃口追加加工	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 D4不适用 刃口长度X型不适用
		变更刃口长度(缩短标准长度) 2≤BC<B 指定单位0.1mm 刃口长度X型, D尺寸为5、6时	变更刃口尺寸公差 P±0.01 ₀ → +0.005 ₀ P·W±0.01 → +0.01 ₀ P尺寸指定单位可为0.001mm HW涂覆处理·HX涂覆处理不适用
全长追加加工	LCT LMT LKC	变更全长(从刃口部加工) LC<L 指定单位0.1mm 刃口长度B缩短(L-LC)。 (LKC·LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm) 顶料销突出量为2mm。	变更凸缘厚度公差 T+0.3 ₀ → +0.02 ₀ + 变更全长 + L+0.3 ₀ → +0.1 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 → -0.02 ₀ + 变更全长 + L+0.3 ₀ → 0

Alterations	Code	A	D R E G
凸缘部追加加工	KC	变更止回位置 指定单位1°	变更止回位置 指定单位1°
	WKC	止回平行加工(双面)	止回平行加工(双面)
	HC	变更凸缘直径 D≤HC<H 指定单位0.1mm	变更凸缘直径 D≤HC<H 指定单位0.1mm
	TC	变更凸缘厚度 3.5≤TC<5 指定单位0.1mm(TKC·TKM·LCT·LMT并用时, 指定单位可为0.01mm) 全L缩短(5~TC)。 LC·LCT·LMT并用时, 全长与指定尺寸相同。	变更凸缘厚度 3.5≤TC<5 指定单位0.1mm(TKC·TKM·LCT·LMT并用时, 指定单位可为0.01mm) 全L缩短(5~TC)。 LC·LCT·LMT并用时, 全长与指定尺寸相同。
	TKC TKM	变更凸缘厚度公差 T+0.3 ₀ → +0.02 ₀ 变更凸缘厚度公差 T+0.3 ₀ → -0.02 ₀	变更凸缘厚度公差 T+0.3 ₀ → +0.02 ₀ 变更凸缘厚度公差 T+0.3 ₀ → -0.02 ₀
杆部追加加工	TCC	凸缘部C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	凸缘部C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 _{-0.01} P≤2(SKF-0.1) W≤2(SKF-0.1) 指定单位0.1mm 指定单位0.1mm D4~6 D/2-0.5≤SKF≤D/2-0.1 D8~25 D/2-1.0≤SKF≤D/2-0.1 不可与WKC并用	指定杆部尺寸 平面加工(单面) SKF ⁰ _{-0.01} P≤2(SKF-0.1) W≤2(SKF-0.1) 指定单位0.1mm 指定单位0.1mm D4~6 D/2-0.5≤SKF≤D/2-0.1 D8~25 D/2-1.0≤SKF≤D/2-0.1 不可与WKC并用
	AC	用作通气孔时, 拔出顶料销, 用环状树脂(ABS)从内侧塞住横向孔。	用作通气孔时, 拔出顶料销, 用环状树脂(ABS)从内侧塞住横向孔。
	NC	拔出顶料销。 不可与AC并用	拔出顶料销。 不可与AC并用
	NDC	无导入部 ℓ≥3 → ℓ=0	无导入部 ℓ≥3 → ℓ=0

■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。