

タップ付パンチ 螺纹固定型凸模

刃口侧面加工 P.258	1F	2F	3F	4F	5F	6F	7F
-----------------	----	----	----	----	----	----	----



RoHS 10

相当于SKD11 60~63HRC
粉末高速钢 64~67HRC

杆径公差Dm5 可选择m5 +0.005
<MISUMI独创规格>

Catalog No. Type Shape B
杆径公差Dm5 杆径公差D+0.005 刃口形状 刃口长度

刃口形状按下图 刃口形状 A~G 选择

刃口形状 A, D, R, E, G

刃口形状 A: $\frac{D}{2} - 1 - 0.01$ (D=5时 $\frac{D}{2} - 0.5 - 0.01$)
刃口形状 D: $\frac{D}{2} - 1 - 0.01$ (D=5时 $\frac{D}{2} - 0.5 - 0.01$)
刃口形状 R: $R \leq 0.2$
刃口形状 E: $R \leq 0.2$
刃口形状 G: $R \leq 0.2$

其他规格: $P \geq W$, $P \geq W$, $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$, $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$

Type	Shape 刃口形状	刃口长度	D	L									指定单位0.01mm			B	M
				5	6	8	10	13	16	20	25	min. P	max. P	DREG P·Kmax. P·Wmin.	R		
(Dm5) MP MPH	S	5	40	50	60	70	80			2.00~4.99	4.97	1.20	0.15 W/2 以下 仅用	8	3		
		6	40	50	60	70	80			2.00~5.99	5.97	1.50					
		8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~7.99	7.97	2.00					
		10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~9.99	9.97	2.50					
		13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00~12.99	12.97	3.00					
		16	(40)	50	60	70	80	90	100	10.00~15.99	15.97	4.00					
	A-MP A-MPH	L	5	50	60	70	80			2.00~4.99	4.97	2.00		25	13	3	
			6	50	60	70	80			2.00~5.99	5.97	2.00					
			8	50	60	70	80	90	100	3.00~7.99	7.97	2.50					
		R	10	50	60	70	80	90	100	3.00~9.99	9.97	2.50					
			13	50	60	70	80	90	100	6.00~12.99	12.97	3.00					
			16	60	70	80	90	100		10.00~15.99	15.97	4.00					
		E	20	60	70	80	90	100		13.00~19.99	19.97	5.00					
			25	60	70	80	90	100		18.00~24.99	24.97	6.00					
			G	5	60	70	80				2.00~4.99	4.97			3.50		
6	60	70		80				2.00~5.99	5.97	3.50							
8	60	70		80	90	100		3.00~7.99	7.97	5.00							
X	10	60	70	80	90	100		3.00~9.99	9.97	5.00							
	13	60	70	80	90	100		6.00~12.99	12.97	5.00							
	16	70	80	90	100			10.00~15.99									
	20	70	80	90	100			13.00~19.99									
	25	70	80	90	100			18.00~24.99									

① L(40) → B=8 全长(40)时, 刃口长度一律为8mm。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P - W - R(仅R)
MPAL 13 - 80 - P8.24

Delivery 交货期 **3** 天发货
①上海·广州发货
②数量≥201时, 请另询交货期。
瞬达T 瞬达A P.42
①同规格10支以内适用。
②仅刃口形状A适用于瞬达T。
③刃口形状R④不适用!

Alterations 追加加工 Catalog No. - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R - (BC·KC·WKC...etc.)
MPAL 13 - 80 - P8.24 - KC - LKC

Alterations	Code	(A)	D R E G
变更刃口尺寸 $PC \geq P_{min.}$ 指定单位0.01mm (PKC并用时, 指定单位可为0.001mm)	PC WC	变更刃口尺寸 $PC \geq P_{min.}$ $WC \geq W_{min.} \geq 0.80$ 指定单位0.01mm 指定单位0.01mm ①刃口长度X型不适用	变更刃口尺寸 $PC \geq P_{min.}$ $WC \geq W_{min.} \geq 0.80$ 指定单位0.01mm 指定单位0.01mm ①刃口长度X型不适用
变更刃口长度 $2 \leq BC \leq B_{max.}$ 指定单位0.1mm	BC	变更刃口长度 $2 \leq BC \leq B_{max.}$ 指定单位0.1mm ①全长必须为刃口长度BC+25mm以上。	变更刃口长度 $2 \leq BC \leq B_{max.}$ 指定单位0.1mm ①全长必须为刃口长度BC+30mm以上。
刃口抛光加工 ①P尺寸公差、指定单位不变。 ②刃口形状不可指定倒角R=0	SC	刃口抛光加工 ①P尺寸公差、指定单位不变。 ②刃口形状不可指定倒角R=0	刃口抛光加工 ①P尺寸公差、指定单位不变。 ②刃口形状不可指定倒角R=0
刃口侧面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定单位0.1mm ①PRC ≤ (P-0.2)/2 ②不可与PCC·GC并用	PRC	刃口侧面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定单位0.1mm ①PRC ≤ (P-0.2)/2 ②不可与PCC·GC并用	刃口侧面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定单位0.1mm ①PRC ≤ (P-0.2)/2 ②不可与PCC·GC并用
刃口侧面C倒角加工 $0.3 \leq PCC \leq 1$ 指定单位0.1mm ①PCC ≤ (P-0.2)/2 ②不可与PRC·GC并用	PCC	刃口侧面C倒角加工 $0.3 \leq PCC \leq 1$ 指定单位0.1mm ①PCC ≤ (P-0.2)/2 ②不可与PRC·GC并用	刃口侧面C倒角加工 $0.3 \leq PCC \leq 1$ 指定单位0.1mm ①PCC ≤ (P-0.2)/2 ②不可与PRC·GC并用
$20^\circ \leq GC < 90^\circ$ 指定单位1° 刃口长度 $B \geq f+2$ $f = P/2 \times \tan(90^\circ - GC^\circ)$ ①SC并用时, 前端刃口带圆角。 ②不可与LKC·LKZ·PRC·PCC并用	GC	$20^\circ \leq GC < 90^\circ$ 指定单位1° 刃口长度 $B \geq f+2$ $f = P/2 \times \tan(90^\circ - GC^\circ)$ ①SC并用时, 前端刃口带圆角。 ②不可与LKC·LKZ·PRC·PCC并用	$20^\circ \leq GC < 90^\circ$ 指定单位1° 刃口长度 $B \geq f+2$ $f = P/2 \times \tan(90^\circ - GC^\circ)$ ①SC并用时, 前端刃口带圆角。 ②不可与LKC·LKZ·PRC·PCC并用
变更刃口尺寸公差 $P+0.01 \Rightarrow +0.005$ ①P尺寸指定单位可为0.001mm)	PKC	变更刃口尺寸公差 $P+0.01 \Rightarrow +0.005$ ①P尺寸指定单位可为0.001mm)	变更刃口尺寸公差 $P+0.01 \Rightarrow +0.005$ ①P尺寸指定单位可为0.001mm)

Alterations	Code	(A)	D R E G
变更全长 $25+B(BC) \leq LC < L$ 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·LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm)	LC	变更全长 $25+B(BC) \leq LC < L$ 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·LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm)	变更全长 $30+B(BC) \leq LC < L$ 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。
变更 $L+0.3 \Rightarrow +0.05$ 全长公差	LKC	变更 $L+0.3 \Rightarrow +0.05$ 全长公差	变更 $L+0.3 \Rightarrow +0.05$ 全长公差
变更 $L+0.3 \Rightarrow +0.01$ 全长公差	LKZ	变更 $L+0.3 \Rightarrow +0.01$ 全长公差	变更 $L+0.3 \Rightarrow +0.01$ 全长公差
单面 止回加工 ①D5不适用	KC	单面 止回加工 ①D5不适用	变更 $0^\circ \sim 180^\circ$ 止回位置 指定单位1°
止回平行加工(双面) ①D5不适用	WKC	止回平行加工(双面) ①D5不适用	止回平行加工(双面) 可与KC并用
止回型	NKC	止回型	无止回型
杆部平面加工(单面) $\frac{D}{2} - 0.5 - 0.01$ · D5·6 P ≤ D-1.2 W ≤ D-1.2 (加工宽度0.5)	SKC	杆部平面加工(单面) $\frac{D}{2} - 0.5 - 0.01$ · D5·6 P ≤ D-1.2 W ≤ D-1.2 (加工宽度0.5)	杆部平面加工(单面) $\frac{D}{2} - 1 - 0.01$ · D8~ P ≤ D-2.2 W ≤ D-2.2 (加工宽度1)

凸模

肩部
定位止动型
厚板
斜肩凸模

安装部
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
刃口形状
顶料型
2台阶

表面处理
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-)