

タップ付ジェクタパンチ ノーマル・WPC®処理  
**螺纹固定顶料型凸模**  
 普通・WPC®処理

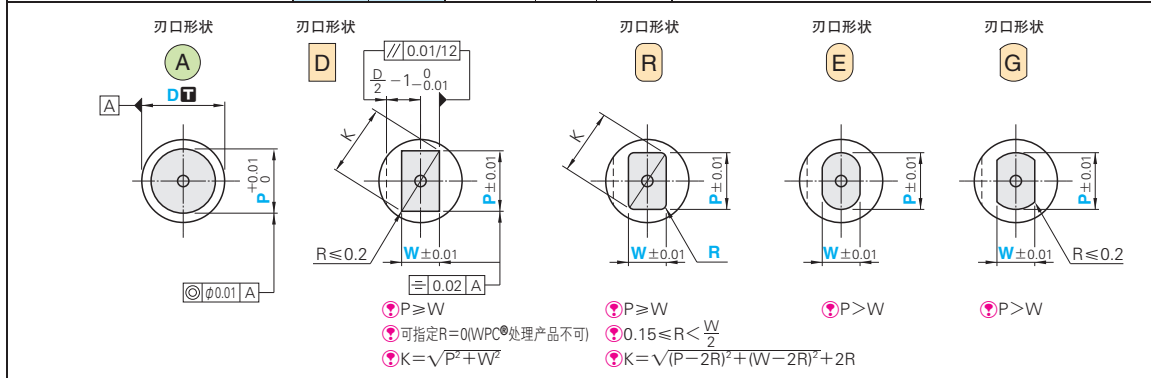
产品数据 P.1647  
 WPC®处理凸模

交货期短縮 瞬达T 中国首发

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.264  
 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	M
一螺纹固定型一	Dm5	相当于SKD11 60~63HRC	MJ	A	12	8
			W-MJ	D	5	13
一WPC®处理一	D+0.005 0	WPC®处理 60~63HRC 表面1000~1100HV	A-MJ	E	3	19
			AW-MJ	G	3	25



Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	D	指定单位0.01mm										B	M	
				L						A DREG R						
(Dm5) MJ 一WPC®处理一 W-MJ	A D R E G	S	6	(40)	50	60	70	80	2.00~5.99	5.97	2.00	0.15 W/2以下 仅R	8	3		
			8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~7.99				7.97	3.00
			10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~9.99				9.97	3.00
			13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00~12.99				12.97	6.00
			20	(40)	(50)	60	70	80	90	100	13.00~19.99				19.97	6.00
(D+0.005) A-MJ 一WPC®处理一 AW-MJ	A D R E G	L	6		50	60	70	80	2.00~5.99	5.97	2.00	13	3			
			8		50	60	70	80	90	100	3.00~7.99			7.97	3.00	
			10		50	60	70	80	90	100	3.00~9.99			9.97	3.00	
			13		50	60	70	80	90	100	6.00~12.99			12.97	6.00	
			16		60	70	80	90	100	10.00~15.99	15.97			6.00		

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。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P - W - R (仅R)  
 A-MJAL13 - 80 - P8.24

Delivery 交货期  
 普通型 3天发货  
 WPC®处理 7天发货

Alterations 追加加工 Catalog No. - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R - (BC-KC-WKC...etc.)  
 A-MJAL13 - 80 - P8.24

Alterations	Code	A	DREG																														
PC WC	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>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	PCmin.	6	1.80	8	2.50	10	2.80	13	5.00	16	8.00	20	9.00	25	9.00	<table border="1"> <tr><th>D</th><th>PC·WCmin.</th></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>5.00</td></tr> <tr><td>20</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>25</td><td>5.00</td></tr> </table>	D	PC·WCmin.	6	1.80	8	2.50	10	2.80	13	5.00	16	5.00	20	5.00
D	PCmin.																																
6	1.80																																
8	2.50																																
10	2.80																																
13	5.00																																
16	8.00																																
20	9.00																																
25	9.00																																
D	PC·WCmin.																																
6	1.80																																
8	2.50																																
10	2.80																																
13	5.00																																
16	5.00																																
20	5.00																																
25	5.00																																
BC	BC	变更刃口长度(缩短标准长度) 2≤BC<B 指定单位0.1mm																															
SC	SC	刃口抛光加工 P尺寸公差, 指定单位不变。 刃口D形状不可指定倒角R=0 WPC®处理不适用																															
PRC	PRC	刃口侧端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm PRC≤(P-d, -0.5)/2 d, 尺寸请参阅 P.262 不可与PCC并用 WPC®处理为 PRC±0.1。																															
PCC	PCC	刃口侧端面C倒角加工 0.3≤PCC≤1 指定单位0.1mm PCC≤(P-d, -0.5)/2 d, 尺寸请参阅 P.262 不可与PRC并用 WPC®处理为 PCC±0.1。																															
PKC	PKC	变更刃口尺寸公差 P+0.01 → +0.005 0 0 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																														

Alterations	Code	A	DREG
全长追加加工	LC	变更全长 LC<L(从刃口部加工) 指定单位0.1mm(LKC·LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm) 刃口长度B缩短(L-LC)。 顶料销突出量为2mm。	
	LKC LKZ	变更全长 公差 L+0.3 → +0.05 0	变更全长 公差 L+0.3 → +0.01 0 WPC®处理不适用
其他	KC	单面止回加工	变更止回加工 90° 180°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。
	NKC		无止回型
	SKC	杆部平面加工(单面) D/2-0.5-0.01·D6 P≤D-1.2 W≤D-1.2 (加工宽度0.5)	杆部平面加工(单面) D/2-1-0.01 (加工宽度1) 不可与KC·WKC并用 WPC®处理不适用于瞬达
	AC	AIR	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。

- 凸模
- 肩部
- 定位销止动型
- 厚板
- 斜肩凸模
- 厚板定位销止动
- 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-)