

# 螺纹固定台阶型凸模

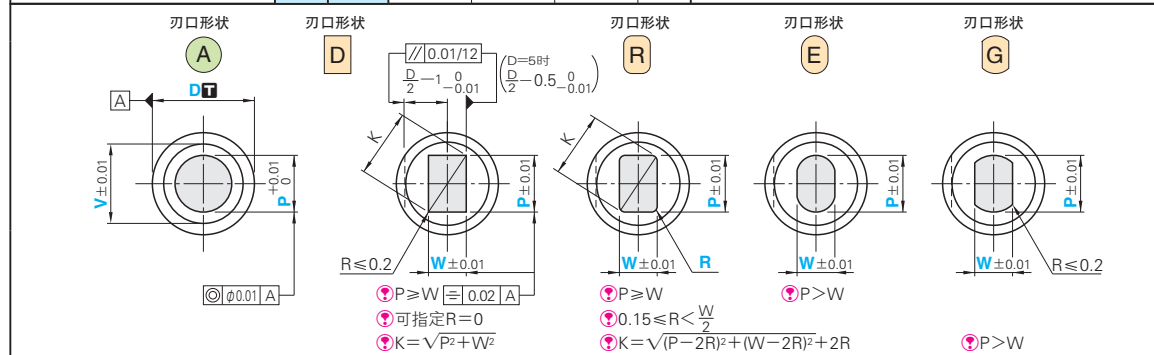
—普通・TiCN涂覆处理・HW涂覆处理—

## 产品数据

P.1646・1647



Type	杆径 D <sub>ms</sub> 公差	M 材质 H 硬度	Catalog No.			Shape 刃口形状	刃口形状按下图 刃口形状 A~G选择
			普通	TiCN涂覆处理 表面3000HV	HW涂覆处理 表面3000HV		
—螺纹固定型—	D <sub>ms</sub>	相当于SKD11 60~63HRC 粉末高速钢 64~67HRC	MPTW	—	—	A	<p>*D=5时, 止回深度为0.5。 刃口端面在涂覆之前进行研磨。 HW涂覆处理产品的刃口边缘部带有微小R。</p>
			MPHTW	H-MPHTW	HW-MPHTW	D	
D <sub>0</sub> +0.005	相当于SKD11 60~63HRC 粉末高速钢 64~67HRC	A-MPTW	—	—	E		
		A-MPHTW	AH-MPHTW	AHW-MPHTW	G		



Type	Shape 刃口形状	D	L	指定单位0.01mm 指定单位0.1mm		对角线 Kmax.	指定单位0.01mm		指定单位0.1mm	指定单位0.1mm	指定单位0.1mm	M														
				A	B		P-W	R																		
—标准型— (D <sub>ms</sub> ) —普通型— MPTW MPHTW —TiCN涂覆处理— H-MPHTW —HW涂覆处理— HW-MPHTW (D <sub>0</sub> +0.005) —普通型— A-MPTW A-MPHTW —TiCN涂覆处理— AH-MPHTW —HW涂覆处理— AHW-MPHTW	A D R E G	5	40·50·60·70·80	1.00~1.999	2.0~20.0	4.96	0.80(1.00)~1.49	2.0~8.0	3	B+f+2<F≤Fmax. & F≤L-30	V	Fmax.														
				2.00~3.999	2.0~35.0		1.50~1.99	2.0~13.0																		
				4.00~4.98	2.0~45.0		2.00~3.49	2.0~19.0																		
				4.00~4.98	2.0~45.0		3.50~4.96	2.0~25.0																		
				1.00~1.999	2.0~20.0		5.96	0.80(1.00)~1.49					2.0~8.0	4	A: D>V>P+0.01	DREG: D>V>(P,K) +0.03	f为 【产品数据】 凸模R部长度 请参阅P.1634, 并确认。 ⊙: (V-P)/2=X ⊙: (V-W)/2=X	V	Fmax.							
				2.00~3.999	2.0~35.0			1.50~1.99					2.0~13.0													
				4.00~5.98	2.0~45.0			2.00~3.49					2.0~19.0													
				4.00~5.98	2.0~45.0			3.50~4.99					2.0~25.0													
				1.00~1.999	2.0~20.0			7.96					0.80(1.00)~1.49							2.0~8.0	5	A: D>V>P+0.01	DREG: D>V>(P,K) +0.03	f为 【产品数据】 凸模R部长度 请参阅P.1634, 并确认。 ⊙: (V-P)/2=X ⊙: (V-W)/2=X	V	Fmax.
				2.00~3.999	2.0~35.0								1.50~1.99							2.0~13.0						
				4.00~5.999	2.0~45.0								2.00~3.49							2.0~19.0						
				4.00~5.98	2.0~45.0								3.50~4.99							2.0~25.0						
6.00~7.98	2.0~60.0	5.00~5.96	2.0~30.0																							
6.00~7.98	2.0~60.0	5.00~7.96	2.0~30.0																							
1.50~1.999	2.0~20.0	9.96	1.25~1.49	2.0~8.0	6	A: D>V>P+0.01			DREG: D>V>(P,K) +0.03	f为 【产品数据】 凸模R部长度 请参阅P.1634, 并确认。 ⊙: (V-P)/2=X ⊙: (V-W)/2=X	V	Fmax.														
2.00~3.999	2.0~35.0		1.50~1.99	2.0~13.0																						
4.00~5.999	2.0~45.0		2.00~3.49	2.0~19.0																						
4.00~5.98	2.0~45.0		3.50~4.99	2.0~25.0																						
6.00~9.98	2.0~60.0		5.00~9.96	2.0~30.0																						
6.00~9.98	2.0~60.0		5.00~9.96	2.0~30.0																						
3.00~3.999	2.0~35.0		12.96	1.50~1.99			2.0~13.0	6					A: D>V>P+0.01	DREG: D>V>(P,K) +0.03	f为 【产品数据】 凸模R部长度 请参阅P.1634, 并确认。 ⊙: (V-P)/2=X ⊙: (V-W)/2=X	V	Fmax.									
4.00~5.999	2.0~45.0			2.00~3.49			2.0~19.0																			
6.00~9.98	2.0~60.0			3.50~4.99			2.0~25.0																			
6.00~12.98	2.0~60.0			5.00~12.96			2.0~30.0																			
5.00~5.999	2.0~45.0			15.96			2.00~3.49											2.0~19.0	6	A: D>V>P+0.01	DREG: D>V>(P,K) +0.03	f为 【产品数据】 凸模R部长度 请参阅P.1634, 并确认。 ⊙: (V-P)/2=X ⊙: (V-W)/2=X	V	Fmax.		
6.00~15.98	2.0~60.0						3.50~4.99											2.0~25.0								
6.00~15.98	2.0~60.0	5.00~15.96			2.0~30.0																					
6.50~19.98	2.0~60.0	2.50~3.49			2.0~19.0																					
6.50~19.98	2.0~60.0	3.50~4.99			2.0~25.0																					
6.50~19.98	2.0~60.0	5.00~19.96			2.0~30.0																					
9.00~24.98	2.0~60.0	24.96			3.00~3.49	2.0~19.0	6		A: D>V>P+0.01	DREG: D>V>(P,K) +0.03	f为 【产品数据】 凸模R部长度 请参阅P.1634, 并确认。 ⊙: (V-P)/2=X ⊙: (V-W)/2=X	V						Fmax.								
9.00~24.98	2.0~60.0				3.50~4.99	2.0~25.0																				
9.00~24.98	2.0~60.0		5.00~24.96		2.0~30.0																					

⊙: V>D-0.03...L=0 V>D-0.03时, 不带D<sub>0</sub>+0.005(导入部)。  
⊙: P·W(1.00)→TiCN涂覆处理、HW涂覆处理的P·W的最小值为1.00。

Order 订货范例

Catalog No.	L	P	W	B	V	F	R(仅⊙)
MPTWA10	80	P9.50		B30	V9.80	F45	
A-MPHTWR13	80	P10.50	W7.34	B25	V12.00	F45	R0.5

Delivery 交货期

●普通型  
3 天发货

⊙上海·广州发货  
⊙数量≥201时, 请另询交货期。

●TiCN·HW涂覆处理  
7 天发货

⊙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)	P	W	B	V	F	R(仅⊙)	(KC·WKC...etc.)
MPTWA10	LC72	P4.80		B10	V6.80	F40		KC

Alterations	Code	A	DREG
	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。 ⊙HW涂覆处理不适用 ⊙刃口形状不可指定倒角R=0	
	PRC	刃口侧端面R加工 0.3≤PRC≤1mm 指定单位0.1mm ⊙PRC≤(P-0.2)/2 ⊙不可与PCC·GC并用 ⊙HW涂覆处理时为 PRC±0.1。	
	PCC	刃口侧端面C倒角加工 0.3≤PCC≤1mm 指定单位0.1mm ⊙PCC≤(P-0.2)/2 ⊙不可与PRC·GC并用 ⊙HW涂覆处理时为 PCC±0.1。	
	GC	20°≤GC<90° 指定单位1° 刃口长度B≥g+2 g=P/2×tan(90°-GC°) ⊙SC并用时, 前端刃口带圆角。 ⊙不可与LKC·LKZ·PRC·PCC并用 ⊙TiCN涂覆处理·HW涂覆处理不适用	
	PKC	变更刃口尺寸公差 P+0.01 ⇨ +0.005 0 0 ⊙(P尺寸指定单位可为0.001mm)	变更刃口尺寸公差 P·W±0.01 ⇨ +0.01 0 0 ⊙TiCN涂覆处理·HW涂覆处理不适用于D>13

Alterations	Code	A	DREG
	LC	变更全长 30+F≤LC<L 指定单位0.1mm (LKC·LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm)	
	LKC	变更全长 公差 L+0.3 ⇨ +0.05 0 0	
	LKZ	变更全长 公差 L+0.3 ⇨ +0.01 0 0 ⊙TiCN涂覆处理·HW涂覆处理不适用	
	KC	单面止回加工 ⊙D5不适用	变更止回位置 90° 270° 指定单位1°
	WKC	止回平行加工(双面) ⊙D5不适用	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) ·D5·6 V≤D-1.2 (加工宽度0.5)	D <sub>0</sub> -0.5-0-0.01 ⊙不可与KC·WKC并用
		·D8~ V≤D-2.2 (加工宽度1)	

- 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-)