

键槽型凸模

-DLC涂覆处理-



产品数据
P.1651

DLC涂覆凸模



交货期短缩

Type	杆径公差 D _{m5}	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	
-DLC涂覆处理- RoHS10	D _{m5}	相当于SKH51 61~64HRC 表面3000HV 以上	N-SHK NW-SHK	A	S	<p>刃口长度(B) X>L>S</p> <p>⊕基底WPC®的刃口前端边缘部带有微小R。 ⊕刃口端面在涂覆之前进行研磨。</p>
			N-PK NW-PK	D	L	
			AN-SHK ANW-SHK	R	X	
			AN-PK ANW-PK	E		
	D ^{+0.005} ₀	相当于SKH51 61~64HRC 表面3000HV 以上	AN-SHK ANW-SHK	G		
		粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV 以上	AN-PK ANW-PK			

Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	D	L					指定单位0.01mm			R	T	B	U 键槽深度			
				3	4	5	6	7	8	min. P	max. P					P·Kmax.	P·Wmin.	
(D _{m5}) N-SHK N-PK -基底WPC®- NW-SHK NW-PK	S	8	3	40	50	60	70	80	1.00	2.99	-	-	0.15 W/2以下 仅ⓐ	T>5.0	8	0.5		
			4	40	50	60	70	80	1.00	3.99	1.00							
			5	40	50	60	70	80	2.00	4.99	4.97	1.20						
			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
	D ^{+0.005} ₀) AN-SHK AN-PK -基底WPC®- ANW-SHK ANW-PK	L	8	3	50	60	70	80	1.00	2.99	-	-						
				4	50	60	70	80	1.00	3.99	3.97	2.00						
				5	50	60	70	80	2.00	4.99	4.97	2.00						
				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		
				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			
X	8	3	50	60	70	80	1.20	2.99	-	-								
			4	50	60	70	80	1.20	3.99	3.97	2.00							
			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						
			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	-	-							

ⓐL(40)→B=8 全长(40)时,刃口长度一律为8mm。
ⓑ不要键槽时,请将T尺寸指定为与全长L相同的尺寸。

Order 订货范例	Catalog No.	L	P	W	R(仅ⓐ)	T
	N-SHKEL16	70	P12.00	W6.00		T20.1
	AN-SHKAS3	40	P1.80			T13.0

Delivery
交货期

12 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·LCT))	(P(PC))	(W(WC))	(R)	(T)	(BC·KC·LKC...etc.)
	N-SHKEL16	LC68	P12.00	W6.00		T20.5	LKC

Alterations	Code	A		DREG		
		变更刃口尺寸 PC ≥ P _{min.} ≥ 1.00 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 ≥ P · W _{min.} ≥ 1.00 指定单位0.01mm ⊕刃口长度X型不适用	变更刃口尺寸 2 ≤ BC ≤ B _{max.} 指定单位0.1mm ⊕全长L必须在刃口长度 BC+25mm以上。	变更刃口尺寸 2 ≤ BC ≤ B _{max.} 指定单位0.1mm ⊕全长L必须在刃口长度 BC+30mm以上。	
刃口追加加工	PC WC	1.000~1.999 2.000~3.999 4.000~5.999 6.000~	20 35 45 60	1.00~1.49 1.50~1.99 2.00~3.49 3.50~4.99 5.00~	8 13 19 25 30	
	BC	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ B _{max.} 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 ≤ B _{max.} 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。 涂覆前对母材进行精加工。 ⊕刃口形状不可指定倒角R=0 ⊕不可与基底WPC®并用				
	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 ⊕基底WPC®为PRC±0.1。				
	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 ⊕基底WPC®不适用				
	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LKC·LCT· PRC·PCC并用 ⊕基底WPC®不适用				
	PKC	变更刃口尺寸公差 P+0.01 ⇨ +0.005 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		
	其他	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-25mm。 (LKC并用时,指定单位可为0.01mm)		变更全长 30+B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm ⊕全长-刃口长度为 30mm以下时,刃口 长度为全长-30mm。 (LKC并用时,指定单位可为0.01mm)	
		LCT	通过1个代码即可同时变更T尺寸公差、全长。 指定范围、指定单位、订货方法、注意事项(ⓐ)与LC相同。		变更 T尺寸公差 T+0.05 ⇨ 0 0 ⇨ -0.02	变更 LC LC 变更 全长公差 L+0.3 ⇨ +0.1 0 ⇨ 0
		LKC	变更全长 公差 L+0.3 ⇨ +0.05 0			
KC				变更止回 位置 指定单位1°		
NKC			无止回型			
KD			变更键槽 位置 指定单位1°			
WKD	键槽平行 加工(双面)		键槽平行加工 (双面)可与KD 并用。			
UK	变更键槽深度 ⊕D3不适用		D UK 4 · 5 0.7 6 1.2 8~16 1.7			
TKC	变更T尺寸 公差 T+0.05 ⇨ 0 0 ⇨ -0.02		杆部平面加工(单面) ⓐ ·D4~6 P ≤ D-1.2 W ≤ D-1.2 (加工宽度0.5) ·D8~ P ≤ D-2.2 W ≤ D-2.2 (加工宽度1) ⊕D3不适用 ⊕不可与KC·KD·WKD并用			
SKC						

■DLC涂覆处理的效果
由于与非金属亲和性较低,可有效防止铝和铜等的冲裁加工时的粘附。
详情请参阅产品数据P.1651



- 凸模
- 肩型
- 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-)