键槽顶料型凸模

－普通・WPC®处理－

产品数据 P.1647

WPC®处理凸模

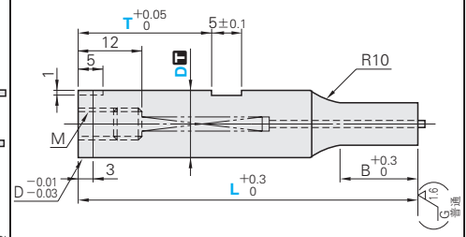
交货期短缩 瞬达T 中国首发

●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

顶料销突出量的计算方法(参考值) P.267

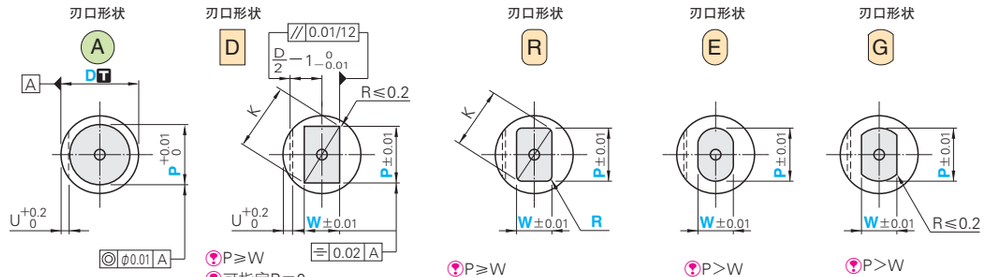
Type	杆径 D T 公差	M 材质 H 硬度	Catalog No. Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	刃口形状按下图 刃口形状 A～G选择
－WPC®处理－ RoHS10	Dm5	相当于SKD11 60～63HRC －WPC®处理－ 表面1000～1100HV	SKJ	A D R E G	S L	
			－WPC®处理－ W－SKJ			
	$D^{+0.005}_{0}$		A－SKJ			
			－WPC®处理－ AW－SKJ			

杆径公差DT可选择m5・$^{+0.005}_{0}$
＜MiSUMi独创规格＞



刃口长度(B) L>S

WPC®处理产品的刃口前端边缘部带有微小R。



P≥W
可指定R=0
(WPC®处理产品不可)
$K=\sqrt{P^2+W^2}$

P≥W
$0.15 \leq R < \frac{W}{2}$
$K=\sqrt{(P-2R)^2+(W-2R)^2}+2R$

P>W

P>W

Catalog No. Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	D	L	指定单位0.01mm Ⓐ min. P max.	DREG P・Kmax.	DREG P・Wmin.	R R	单位0.1mm T	B	U 键槽深度	M
(Dm5) SKJ －WPC®处理－ W－SKJ (D +0.005 0) A－SKJ －WPC®处理－ AW－SKJ	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	T>5.0	8	1.0	3
			8	(40) 50 60 70 80 90 100	3.00～ 7.99	7.97	3.00			13	1.5	4
			10	(40) 50 60 70 80 90 100	3.00～ 9.99	9.97	3.00					5
			13	(40) 50 60 70 80 90 100	6.00～12.99	12.97	6.00					6
			16	(40) (50) 60 70 80 90 100	10.00～15.99	15.97	6.00			19		
		L	6	50 60 70 80	2.00～ 5.99	5.97	2.00			13	1.0	3
			8	50 60 70 80 90 100	3.00～ 7.99	7.97	3.00			19	1.5	4
			10	50 60 70 80 90 100	3.00～ 9.99	9.97	3.00					5
			13	50 60 70 80 90 100	6.00～12.99	12.97	6.00					6
			16	60 70 80 90 100	10.00～15.99	15.97	6.00			25		

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。
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R)	T
A－SKJAS 13	80	P8.24			T20.0

不要键槽时，请指定T=L。

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。

瞬达T 瞬达A P.42
同规格10支以内适用。
仅刃口形状Ⓐ适用于瞬达T！
刃口形状RⒺ不适用！

●WPC®处理

7 天发货
上海・广州发货
数量≥201时，请另询交货期。

Alterations 追加工

Catalog No.	L(LC・LCT)	P(PC)	W(WC)	R	T	(BC・KC・NKC…etc.)
A－SKJAL 13	80	P8.24			T20.0	LKC

Alterations	Code	Ⓐ	DREG
刃口追加工	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
	BC	变更刃口长度(缩短标准长度) 2≤BC<B　指定单位0.1mm	
	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	刃口侧端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm PRC≤(P−d_1−0.5)/2 d_1尺寸请参阅 P.262 不可与PCC并用 WPC®处理为PRC±0.1。	——
	PCC	刃口侧端面C倒角加工 0.3≤PCC≤1 指定单位0.1mm PCC≤(P−d_1−0.5)/2 d_1尺寸请参阅 P.262 不可与PRC并用 WPC®处理为PCC±0.1。	——
	PKC	变更刃口尺寸公差 $P^{+0.01}_{0} \Rightarrow {}^{+0.005}_{0}$ (P尺寸指定单位可为0.001mm)	变更刃口尺寸公差 P・W±0.01$\Rightarrow {}^{+0.01}_{0}$

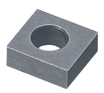
Alterations	Code	Ⓐ	DREG
全长追加工	LC	变更全长 LC<L (从刃口部加工) 指定单位0.1mm(LKC・LKZ并用时，指定单位可为0.01mm) 刃口长度B缩短(L−LC)。 顶料销突出量为2mm。	
	LCT	通过1个代码即可同时变更T尺寸公差、全长。 指定范围、指定单位、订货方法、注意事项与LC相同。 TKC 变更T尺寸公差 $T^{+0.05}_{0} \Rightarrow {}^{0}_{-0.02}$ + LC 变更全长 + 变更全长公差 $L^{+0.3}_{0} \Rightarrow {}^{+0.1}_{0}$	
	LKC	变更全长公差 $L^{+0.3}_{0} \Rightarrow {}^{+0.05}_{0}$	
	LKZ	变更全长公差 $L^{+0.3}_{0} \Rightarrow {}^{+0.01}_{0}$ WPC®处理不适用	
其他	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。
	TKC	变更T尺寸公差 $T^{+0.05}_{0} \Rightarrow {}^{0}_{-0.02}$	
	SKC	杆部平面加工(单面) Ⓐ P≤D−1.2 W≤D−1.2 ・D6 (加工宽度0.5) ・D8～ P≤D−2.2 W≤D−2.2 (加工宽度1) 不可与KC・KD・WKD并用	DREG
	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。	

■键槽型凸模用固定键 P.271

PSKB PSKBH

PSKS PSKJ

PSK PSKP PSKH



PSKW

＜MiSUMi独创规格＞