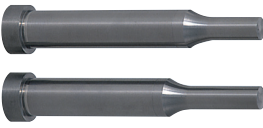
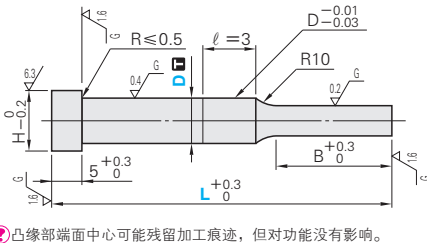
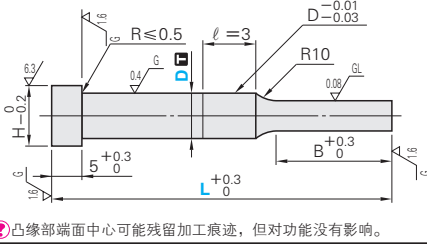
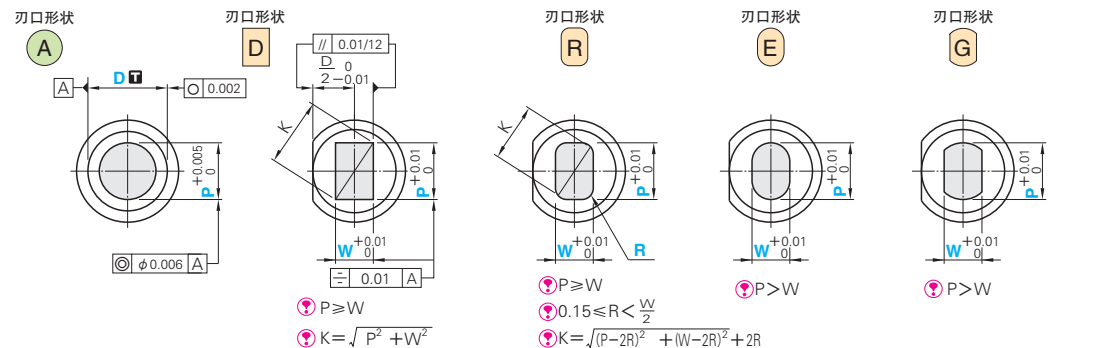


硬质合金肩型凸模

— 普通・抛光加工型 —

Type	杆径 D _h 公差	材质	Catalog No.		刃口形状按下图 刃口形状 A~G 选择
			Type	Shape 刃口形状	
 RoHS10 杆径公差 D _h 可选择 m5 ^{+0.005} ₀	D _{m5}	V30(HIP) 88~89HRA	WP	A	 凸缘部端面中心可能残留加工痕迹, 但对功能没有影响。
			A-WP	D	
— 抛光加工 — RoHS10 杆径公差 D _h 可选择 m5 ^{+0.005} ₀	D _{m5}	V30(HIP) 88~89HRA	L-WP	E	 凸缘部端面中心可能残留加工痕迹, 但对功能没有影响。
			AL-WP	G	



Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	D	L				指定单位 0.001mm			B	H			
				3	4	5	6	7	min.	P			max.		
(D _{m5}) WP A-WP	A	S	D _{m5}	3	40	50	60	70	1.000	2.990	—	—	0.15 ~ W/2 以下 仅 R	5	
				4	40	50	60	70	1.000	3.990	3.97	1.50		7	
				5	40	50	60	70	2.000	4.990	4.97	1.50		8	
				6	40	50	60	70	2.000	5.990	5.97	1.50		9	
				8	(40)	50	60	70	80	3.000	7.990	7.97		2.00	11
				10	(40)	50	60	70	80	3.000	9.990	9.97		2.50	13
				13	(40)	50	60	70	80	6.000	12.990	12.97		3.00	16
				16	(40)	50	60	70	80	10.000	15.990	15.97		4.00	19
				3	40	50	60	70	1.000	2.990	—	—		5	
				4	50	60	70	1.000	3.990	3.97	2.00	7			
				5	50	60	70	2.000	4.990	4.97	2.00	8			
				6	50	60	70	2.000	5.990	5.97	2.00	9			
				8	50	60	70	80	3.000	7.990	7.97	2.50		11	
				10	50	60	70	80	3.000	9.990	9.97	2.50		13	
				13	50	60	70	80	6.000	12.990	12.97	3.00		16	
				16	60	70	80	10.000	15.990	15.97	4.00	25			

① L(40) ... B=8 全长(40)时, 刃口长度一律为8mm。
 ② A: P>D-0.03 ... l=0 P>D-0.03时, 圆形凸模不带D_h-0.01(导入部)。
 ③ D R E G: P·K>D-0.05 ... l=0 P·K>D-0.05时, 非圆形凸模不带D_h-0.01(导入部)。

Order 订货范例: WPAS 10 - 60 - P7.770, A-WPEL 4 - 50 - P3.65 - W2.80

Delivery 交货期: 3天发货, 5天发货

① 上海·广州发货 ② 数量≥21时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工: WPAS 8 - 50 - PC1.800 - R - (BC·HC·TC...etc.) - TKC

Alterations	Code	(A)	D B E G
刃口追加加工	PC	变更刃口尺寸 PC ≥ Pmin./2 ≥ 0.900 指定单位0.001mm	变更刃口尺寸 PC ≥ Wmin. × 2/3 ≥ 1.00 指定单位0.01mm (PKC并用时, 指定单位可为0.001mm)
	WC	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定单位0.1mm	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定单位0.1mm
	BC	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定单位0.1mm	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定单位0.1mm
	PRC	刃口侧面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定单位0.1mm	—
	PCC	刃口侧面C倒角加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定单位0.1mm	—
全长追加加工	GC	20° ≤ GC < 90° 指定单位1° 刃口长度 B ≥ f + 2 f = P/2 × tan(90° - GC°)	—
	PKC	变更刃口尺寸公差 (P尺寸指定单位可为0.001mm)	变更刃口尺寸公差 (P·W尺寸指定单位可为0.001mm)
	PKV	变更刃口尺寸公差 P + 0.005 ⇄ ±0.002	变更刃口尺寸公差 P·W + 0.01 ⇄ ±0.005
	LC	变更全长 25 + B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm	变更全长 30 + B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm
	LCT	通过1个代码即可同时变更凸缘厚度公差、全长。 指定范围、指定单位、订货方法、注意事项(①)与LC相同。	变更凸缘厚度公差 TKC T + 0.3 ⇄ +0.02 0 ⇄ 0

Alterations	Code	(A)	D B E G
全长追加加工	LMT	通过1个代码即可同时变更凸缘厚度公差、全长。 指定范围、指定单位、订货方法、注意事项(①)与LC相同。	变更凸缘厚度公差 TKM T + 0.3 ⇄ 0 0 ⇄ -0.02
	LKC	变更全长公差	变更全长公差 LC L + 0.3 ⇄ +0.05 0 ⇄ 0
	LKZ	变更全长公差	变更全长公差 LC L + 0.3 ⇄ +0.01 0 ⇄ 0
凸缘部追加加工	KC	凸缘部端面 止回加工	变更止回位置 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
	KFC	止回0°和角度 指定加工(双面)	止回0°和角度 指定加工(双面)
	NKC	—	无止回型
	HC	变更凸缘直径 D ≤ HC < H 指定单位0.1mm	—
	TC	变更凸缘厚度 2 ≤ TC < 5 指定单位0.1mm(TKC·TKM·LCT·LMT并用时, 指定单位可为0.01mm)	—
	TKC	变更凸缘厚度公差	变更凸缘厚度公差 T + 0.3 ⇄ +0.02 0 ⇄ 0
	TKM	变更凸缘厚度公差	变更凸缘厚度公差 T + 0.3 ⇄ 0 0 ⇄ -0.02
	TCC	凸缘部C倒角加工 提升凸模头部的强度	提升凸模头部的强度 P.1653
	NDC	无导入部	无导入部 l=3 ⇄ l=0