

硬质合金带气孔肩型凸模

-普通・抛光加工型-

| Type | 杆径 D 公差 | 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 | |
| RoHS10 | Dm5 | V30(HIP) 88~89HRA | WJ | | S | |
| | D +0.005 0 | V30(HIP) 88~89HRA | A-WJ | | | |
| -抛光加工- RoHS10 | Dm5 | V30(HIP) 88~89HRA | L-WJ | | L | |
| | D +0.005 0 | V30(HIP) 88~89HRA | AL-WJ | | | |

杆径公差 D 可选择 m5, +0.005
杆径公差 D 可选择 m5, +0.005

刃口形状 A

刃口形状 D

⊙ P ≥ W
⊙ K = √(P² + W²)

刃口形状 R

⊙ P ≥ W
⊙ 0.15 ≤ R < W/2
⊙ K = √(P-2R)² + (W-2R)² + 2R

刃口形状 E

⊙ P > W

刃口形状 G

⊙ P > W

| Type | Shape 刃口形状 | B 刃口长度 | D | L | | | | 指定单位0.001mm | | B | d1 | S | d2 | H | | |
|-----------------------------|----------------------|-----------|----|------|------|----|-------------|---------------|-----------------|------------------------|----|----|-----|-----|-------|------|
| | | | | 3 | 4 | 5 | 6 | min. P max. | P·Kmax. P·Wmin. | | | | | | | |
| (Dm5) WJ (D +0.005) A-WJ | S | S | 3 | 40 | 50 | 60 | 1.000~2.990 | - | - | 0.15 W/2 以下 仅 | 8 | 20 | 2.1 | 8 | | |
| | | | 4 | 40 | 50 | 60 | 70 | 1.500~3.990 | 3.97 | | | | | | 1.50 | |
| | | | 5 | 40 | 50 | 60 | 70 | 2.000~4.990 | 4.97 | | | | | | 2.00 | |
| | | | 6 | 40 | 50 | 60 | 70 | 2.000~5.990 | 5.97 | | | | | | 2.00 | |
| | | | 8 | (40) | 50 | 60 | 70 | 80 | 3.000~7.990 | | | | | | 7.97 | 3.00 |
| | | | 10 | (40) | 50 | 60 | 70 | 80 | 3.000~9.990 | | | | | | 9.97 | 3.00 |
| | | | 13 | (40) | 50 | 60 | 70 | 80 | 6.000~12.990 | | | | | | 12.97 | 6.00 |
| | | | 16 | (40) | (50) | 60 | 70 | 80 | 10.000~15.990 | | | | | | 15.97 | 6.00 |
| | -抛光加工- L-WJ AL-WJ | L | L | 3 | 40 | 50 | 60 | 1.000~2.990 | - | - | 13 | 13 | 20 | 2.1 | 8 | |
| | | | | 4 | 50 | 60 | 70 | 1.500~3.990 | 3.97 | 2.00 | | | | | | |
| | | | | 5 | 50 | 60 | 70 | 2.000~4.990 | 4.97 | 2.00 | | | | | | |
| | | | | 6 | 50 | 60 | 70 | 2.000~5.990 | 5.97 | 2.00 | | | | | | |
| | | | | 8 | 50 | 60 | 70 | 80 | 3.000~7.990 | 7.97 | | | | | | 3.00 |
| | | | | 10 | 50 | 60 | 70 | 80 | 3.000~9.990 | 9.97 | | | | | | 3.00 |
| | | | | 13 | 50 | 60 | 70 | 80 | 6.000~12.990 | 12.97 | | | | | | 6.00 |
| | | | | 16 | 60 | 70 | 80 | 10.000~15.990 | 15.97 | 6.00 | | | | | | |

⊙ L=(40)·(50)时, 刃口长度B和S为下述尺寸。

| | | | | | | | | |
|---|------|------|---|---|------|---|---|------|
| L | (40) | (50) | D | L | (40) | D | L | (50) |
| B | 8 | 13 | | | 8~16 | S | | 16 |
| | | | | | | | | S=24 |

⊙ A: P>D-0.03 → ℓ=0 P>D-0.03时, 圆形凸模不带D -0.01 (导入部)。
⊙ 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 -0.01 (导入部)。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P - W - R (仅R)

Delivery 交货期 **3** 天发货 **5** 天发货

⊙ 上海·广州发货 ⊙ 上海·广州发货
⊙ 数量≥21时, 请另询交货期。 ⊙ 数量≥21时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工 Catalog No. - L(LC·LCT·LMT) - P(PC) - W(WC) - R - (BC·HC·TC...etc.)

WJDS 10 - 60 - P8.00 - W3.00 - BC10

| Alterations | Code | A | D R E G |
|-------------|------|--|--|
| 刃口追加加工 | PC | 变更刃口尺寸 PC ≥ PCmin. 指定单位0.001mm | 变更刃口尺寸 WC ≥ PC·WCmin. 指定单位0.01mm(PC并用时, 指定单位可为0.001mm) |
| | WC | 变更刃口尺寸 D PCmin. 5 1.800 6 1.900 8 2.300 10 2.800 13 5.000 16 8.000 | 变更刃口尺寸 D PC·WCmin. 5 1.80 6 1.90 8 2.50 10 2.80 13 5.00 16 8.00 |
| | BC | 变更刃口长度 2 ≤ BC < B 指定单位0.1mm ⊙ LC并用时, B尺寸缩短(L-LC)。 | |
| | PRC | 刃口侧面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定单位0.1mm ⊙ PRC ≤ (P-d1-0.5)/2 ⊙ 不可与PCC并用 | |
| | PCC | 刃口侧面C倒角加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定单位0.1mm ⊙ PCC ≤ (P-d1-0.5)/2 ⊙ 不可与PRC并用 | |
| | PKC | 变更刃口尺寸公差 P +0.005 → +0.003 | 变更刃口尺寸公差 P·W R尺寸的指定单位可为0.001mm P·W +0.01 → +0.005 |
| | PKV | 变更刃口尺寸公差 P +0.005 → ±0.002 ⊙ P尺寸指定单位不变。 | 变更刃口尺寸公差 P·W +0.01 → ±0.005 ⊙ P尺寸指定单位不变。 |
| | LC | 变更全长 25+B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm ⊙ B尺寸和S尺寸缩 短L-LC)。 | 变更全长 30+B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm ⊙ B尺寸和S尺寸缩 短L-LC)。 |
| | 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(⊙)与LC相同。 | 变更凸缘厚度公差 T +0.3 → +0.02 变更全长 L +0.3 → +0.1 |
| | 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(⊙)与LC相同。 | 变更凸缘厚度公差 T +0.3 → -0.02 变更全长 L +0.3 → +0.1 |
| 全长追加加工 | LKC | 变更全长 公差 L +0.3 → +0.05 | |
| | LKZ | 变更全长 公差 L +0.3 → +0.01 | |
| 凸缘部追加加工 | KC | 凸缘部单面 止回加工 ⊙ 不可与KFC并用 | 90° 变更止回 位置 指定单位1° 270° ⊙ 不可与KFC并用 |
| | WKC | 凸缘部单面 止回平行加工 (双面) ⊙ 不可与KFC并用 | 90° 止回平行加工(双面) 可与KC并用。 270° ⊙ 不可与KFC并用 |
| 凸缘部追加加工 | KFC | 凸缘部单面 止回0°和角度 指定加工(双面) 指定单位1° ⊙ 不可与KC·WKC并用 | 90° 止回0°和角度 指定加工(双面) 指定单位1° 270° ⊙ 不可与KC·WKC并用 |
| | NKC | | 无止回型 |
| 凸缘部追加加工 | 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(TK·TKM·LCT·LMT并用 时, 指定单位可为0.01mm) ⊙ 全长L缩短(5-TC)。 LC·LCT·LMT并用时, 全长与指定尺寸相同。 | |
| 凸缘部追加加工 | TKC | 变更凸缘 厚度公差 T +0.3 → +0.02 | |
| | TKM | 变更凸缘 厚度公差 T +0.3 → -0.02 | |
| 凸缘部追加加工 | TCC | 凸缘部C倒角加工 提升凸模头部的强度 P.1653 指定单位0.1mm 0.5 ≤ TCC ≤ (H-D)/2 ⊙ H ≤ 5时, TCC为0.5。 | |
| | NDC | 无导入部 ℓ=3 → ℓ=0 | |