

# 硬质合金顶料型凸模

- 普通・抛光加工・TiCN涂覆处理 -



涂覆凸模  
- TiCN处理 -



| Type  | 杆径<br>D公差     | 材质<br>硬度                     | Catalog No. |               | 刃口形状按下图 [刃口形状] A~G选择 |
|---|---------------|------------------------------|-------------|---------------|----------------------|
|   |               |                              | Type        | Shape<br>刃口形状 |                      |
| <br>RoHS10<br>杆径公差D [ ] 可选择m5 +0.005<br>< MISUMI 独创规格 > | Dm5           | 凸模主体<br>V30(HIP)<br>88~89HRA | WJP         | A             |                      |
|   |               |                              | L-WJP       | D             |                      |
|   |               | 螺塞<br>相当于SUM23               | H-WJP       | E             |                      |
|   |               | O形圈<br>氟橡胶                   | A-WJP       | L             |                      |
|   | D +0.005<br>0 |                              | AL-WJP      | G             |                      |
|   |               |                              | H-WJP       | G             |                      |

| Type  | Shape<br>刃口形状 | 刃口长度<br>B | D | L  |      |    |    | 指定单位0.001mm  |             |              | 指定单位0.01mm |                            |         | B   | d1  | S   | d2 | H    |
|---|---------------|-----------|---|----|------|----|----|--------------|-------------|--------------|------------|----------------------------|---------|-----|-----|-----|----|------|
|   |               |           |   | 40 | 50   | 60 | 70 | 80           | (A)         | D R E G      | R          | P·Kmax.                    | P·Wmin. |     |     |     |    |      |
| WJP A-WJP<br>- 抛光加工 -<br>L-WJP AL-WJP<br>- TiCN涂覆处理 -<br>H-WJP AH-WJP | S             | 8         | 8 | 40 | 50   | 60 | 70 | 80           | 3.000~7.990 | 7.97         | 3.00       | 0.15<br>W<br>2<br>以下<br>仅用 | 13      | 1.2 | 27  | 3.4 | 11 |      |
|   |               |           |   | 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 |
|   | L             | 8         | 8 | 50 | 60   | 70 | 80 | 3.000~7.990  | 7.97        | 3.00         |            | 19                         | 1.2     | 27  | 3.4 | 11  |    |      |
| 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         |            |                            |         |     |     |     |    |      |

(Dm5) (D+0.005)  
 L=(40)时, 刃口长度B=8、S=17。  
 (A): P>D-0.03...> l=0 P>D-0.03时, 圆形凸模不带D-0.03(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-0.03(导入部)。  
 TICN处理P尺寸指定单位0.01mm。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P - W - R(仅R)  
WJPS 10 - 60 - P8.00 - W3.00

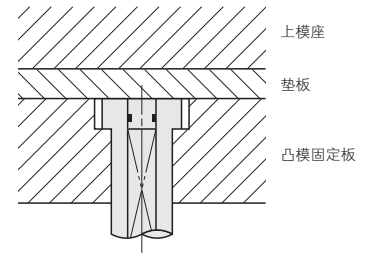
Delivery 交货期

普通型・抛光加工型  
 ● A ● D R E G  
 7 天发货  
 9 天发货  
 上海・广州发货  
 数量≥21时, 请另询交货期。

TiCN涂覆处理  
 12 天发货  
 上海・广州发货  
 数量≥21时, 请另询交货期。

- 特长
- 凸模、顶料销及弹簧组成整体的结构, 使硬质合金凸模也可容易地采取防止废料回跳的措施。(无需从凸模压块装入弹簧的精细工艺)
  - 取消凸缘部的螺孔, 从而使凸缘部受到强度削弱的影影响到最小限度。
  - 螺塞用于对弹簧进行临时固定。使用时, 请用垫板压住凸缘部和弹簧部。(如果不压住弹簧, 使用中螺塞和弹簧可能会脱落)

■ 使用范例  
请使用垫板将螺塞一起压住。



Alterations 追加加工 Catalog No. - L(LC·LCT·LMT) - P(PC) - W(WC) - R - (BC·HC·TC...etc.)  
WJPS 10 - 60 - P8.00 - W3.00 - BC10

| Alterations   | Code | A  | D R E G  |
|---|------|--|--|
| <br>变更刃口尺寸<br>PC ≥ PCmin.<br>指定单位0.001mm  | PC   | 变更刃口尺寸<br>PC ≥ PCmin.<br>指定单位0.01mm(PKC并用时, 指定单位可为0.001mm)   | 变更刃口尺寸<br>PC ≥ PCmin.<br>指定单位0.01mm(PKC并用时, 指定单位可为0.001mm)   |
|   | WC   | 变更刃口尺寸<br>PC ≥ PCmin.<br>指定单位0.01mm(PKC并用时, 指定单位可为0.001mm)   | 变更刃口尺寸<br>PC ≥ PCmin.<br>指定单位0.01mm(PKC并用时, 指定单位可为0.001mm)   |
| <br>变更刃口长度<br>2 ≤ BC < B<br>指定单位0.1mm   | BC   | 变更刃口长度<br>2 ≤ BC < B<br>指定单位0.1mm<br>⊙ LC并用时, B尺寸缩短(L-LC)。   | 变更刃口长度<br>2 ≤ BC < B<br>指定单位0.1mm<br>⊙ LC并用时, B尺寸缩短(L-LC)。   |
|   | SC   | 变更刃口<br>光洁度<br>涂覆前对母材进行加工。<br>⊙ 仅涂覆型适用   | 变更刃口<br>光洁度<br>涂覆前对母材进行加工。<br>⊙ 仅涂覆型适用   |
| <br>刃口侧端面R加工<br>0.3 ≤ PRC ≤ 1<br>指定单位0.1mm                                      | PRC  | 刃口侧端面R加工<br>0.3 ≤ PRC ≤ 1<br>指定单位0.1mm<br>⊙ PRC ≤ (P-d1-0.5)/2   | 刃口侧端面R加工<br>0.3 ≤ PRC ≤ 1<br>指定单位0.1mm<br>⊙ PRC ≤ (P-d1-0.5)/2   |
|   | PKC  | 变更刃口尺寸公差<br>普通<br>P +0.005 → +0.003<br>0<br>TiCN处理<br>P +0.01 → +0.005<br>0                                  | 变更刃口尺寸公差<br>普通<br>P +0.005 → +0.003<br>0<br>TiCN处理<br>P +0.01 → +0.005<br>0<br>⊙ TiCN涂覆处理不适用                 |
| <br>变更刃口尺寸公差<br>普通<br>P +0.005 → ±0.002<br>0<br>TiCN处理<br>P +0.01 → ±0.005<br>0 | PKV  | 变更刃口尺寸公差<br>普通<br>P +0.005 → ±0.002<br>0<br>TiCN处理<br>P +0.01 → ±0.005<br>0<br>⊙ TiCN涂覆处理不适用<br>⊙ P尺寸指定单位不变。 | 变更刃口尺寸公差<br>普通<br>P +0.005 → ±0.002<br>0<br>TiCN处理<br>P +0.01 → ±0.005<br>0<br>⊙ TiCN涂覆处理不适用<br>⊙ P尺寸指定单位不变。 |

| Alterations  | Code | A  | D R E G  |
|--|------|--|--|
| <br>变更全长<br>25 + B(BC) ≤ LC < L<br>指定单位0.1mm<br>⊙ B尺寸和S尺寸<br>缩短L-(LC)。 | LC   | 变更全长<br>25 + B(BC) ≤ LC < L<br>指定单位0.1mm<br>⊙ B尺寸和S尺寸<br>缩短L-(LC)。<br>(LKC·LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm) | 变更全长<br>30 + B(BC) ≤ LC < L<br>指定单位0.1mm<br>⊙ B尺寸和S尺寸<br>缩短L-(LC)。 |
|  | LKC  | 变更全长<br>公差<br>L +0.3 → +0.05<br>0  | 变更全长<br>公差<br>L +0.3 → +0.05<br>0                                  |
| <br>变更全长<br>公差<br>L +0.3 → +0.01<br>0                                  | LKZ  | 变更全长<br>公差<br>L +0.3 → +0.01<br>0<br>⊙ TiCN涂覆<br>处理不适用   | 变更全长<br>公差<br>L +0.3 → +0.01<br>0<br>⊙ TiCN涂覆<br>处理不适用             |
|  | KC   | 凸缘部单面<br>止回加工  | 凸缘部单面<br>止回加工<br>变更止回<br>位置<br>指定单位1°                              |
| <br>止回平行加工<br>(双面)   | WKC  | 止回平行加工<br>(双面)   | 止回平行加工(双面)<br>可与KC并用。  |
|  | NKC  | —  | 无止回型   |
| <br>变更凸缘直径<br>D ≤ HC < H<br>指定单位0.1mm                                  | HC   | 变更凸缘直径<br>D ≤ HC < H<br>指定单位0.1mm  | 变更凸缘直径<br>D ≤ HC < H<br>指定单位0.1mm                                  |
|  | TKC  | 变更凸缘<br>厚度公差<br>T +0.3 → +0.02<br>0  | 变更凸缘<br>厚度公差<br>T +0.3 → +0.02<br>0                                |
| <br>变更凸缘<br>厚度公差<br>T +0.3 → -0.02<br>0                                | TKM  | 变更凸缘<br>厚度公差<br>T +0.3 → -0.02<br>0  | 变更凸缘<br>厚度公差<br>T +0.3 → -0.02<br>0                                |
|  | TCC  | 凸缘部C倒角加工<br>提升凸模头部的强度<br>指定单位0.1mm<br>0.5 ≤ TCC ≤ (H-D)/2  | 凸缘部C倒角加工<br>提升凸模头部的强度<br>指定单位0.1mm<br>0.5 ≤ TCC ≤ (H-D)/2          |

| Alterations           | Code | A                 | D R E G           |
|-----------------------|------|-------------------|-------------------|
| <br>无导入部<br>l=3 → l=0 | NDC  | 无导入部<br>l=3 → l=0 | 无导入部<br>l=3 → l=0 |