

硬质合金肩型小径凸模

- 普通・抛光加工・TiCN涂覆处理 -

产品数据
P.1646
涂覆凸模
- TiCN处理 -



Type	杆径 D公差	材质 硬度	Catalog No.		形状 刃口形状	B 刃口长度
			Type	Shape		
- 抛光加工 - (D ≥ 1.6)	Dm5	V30(HIP) 88~89HRA 超微粒子 (HIP) 90~92HRA	WP 抛光加工 L-WP TiCN涂覆处理 H-WP	WPLT 抛光加工 L-WPLT TiCN涂覆处理 H-WPLT		S A L 刃口长度(B) L > S
			WXP 抛光加工 L-WXP TiCN涂覆处理 H-WXP			
- TiCN涂覆处理 -	D +0.005/0	V30(HIP) 88~89HRA 超微粒子 (HIP) 90~92HRA	A-WP 抛光加工 AL-WP TiCN涂覆处理 AH-WP	A-WPLT 抛光加工 AL-WPLT TiCN涂覆处理 AH-WPLT	A L 刃口长度(B) L > S	A L 刃口长度(B) L > S
			A-WXP 抛光加工 AL-WXP TiCN涂覆处理 AH-WXP			

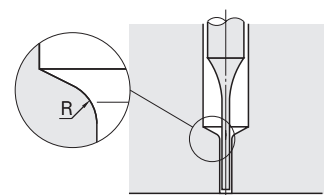
B	H	Catalog No.		D	L						指定单位0.001mm (指定单位0.01mm)	
		Type									(A)	
		凸缘厚度T=3mm			凸缘厚度T=5mm						min. P max. (TiCN涂覆处理)	
3	2.0	S	S	1.0	20	25	30	35	40	0.150~0.990		
		(Dm5) (D +0.005/0)	(Dm5) (D +0.005/0)	1.1	20	25	30	35	40	0.150~1.090 (1.00~1.09)		
		WPAS A-WPAS WXPAL A-WXPAL (D ≥ 1.6) (D ≥ 1.6)	WPLTAS A-WPLTAS (D ≥ 1.6) (D ≥ 1.6)	1.2	20	25	30	35	40	0.150~1.190 (1.00~1.19)		
	2.6	- 抛光加工 - (D ≥ 1.6) L-WPAS AL-WPAS L-WXPAL AL-WXPAL	- 抛光加工 - (D ≥ 1.6) L-WPLTAS AL-WPLTAS	1.3	20	25	30	35	40	0.150~1.290 (1.00~1.29)		
		- TiCN涂覆处理 - (D ≥ 1.1) H-WPAS AH-WPAS H-WXPAL AH-WXPAL (D ≥ 1.6) (D ≥ 1.6)	- TiCN涂覆处理 - (D ≥ 1.6) H-WPLTAS AH-WPLTAS	1.4	20	25	30	35	40	0.150~1.390 (1.00~1.39)		
	3.0			1.5	20	25	30	35	40	0.150~1.490 (1.00~1.49)		
	3.5			1.6	20	25	30	35	40	0.300~1.590 (1.00~1.59)		
				2.0	20	25	30	35	40	0.500~1.990 (1.00~1.99)		
				2.5	20	25	30	35	40	0.800~2.490 (1.00~2.49)		
				1.0	20	25	30	35	40	0.250~0.990		
		(Dm5) (D +0.005/0)	(Dm5) (D +0.005/0)	1.1	20	25	30	35	40	0.250~1.090 (1.00~1.09)		
		WPAL A-WPAL WXPAL A-WXPAL (D ≥ 1.6) (D ≥ 1.6)	WPLTAL A-WPLTAL (D ≥ 1.6) (D ≥ 1.6)	1.2	20	25	30	35	40	0.250~1.190 (1.00~1.19)		
	2.6	- 抛光加工 - (D ≥ 1.6) L-WPAL AL-WPAL L-WXPAL AL-WXPAL	- 抛光加工 - (D ≥ 1.6) L-WPLTAL AL-WPLTAL	1.3	20	25	30	35	40	0.250~1.290 (1.00~1.29)		
		- TiCN涂覆处理 - (D ≥ 1.1) H-WPAL AH-WPAL H-WXPAL AH-WXPAL (D ≥ 1.6) (D ≥ 1.6)	- TiCN涂覆处理 - (D ≥ 1.6) H-WPLTAL AH-WPLTAL	1.4	20	25	30	35	40	0.250~1.390 (1.00~1.39)		
				1.5	20	25	30	35	40	0.250~1.490 (1.00~1.49)		
				1.6		30	35	40	50	60	0.500~1.590 (1.00~1.59)	
	3.0			2.0		30	35	40	50	60	0.500~1.990 (1.00~1.99)	
	3.5			2.5		30	35	40	50	60	0.800~2.490 (1.00~2.49)	

- ⓐ: P > D - 0.03... ℓ = 0 P > D - 0.03时, 圆形凸模不带D ± 0.01 (导入部)。
- ⓑ: P尺寸0.150~0.249时, S型刃口的B尺寸(4)变为3mm。
- ⓒ: P尺寸0.250~0.399时, L型刃口的B尺寸(6)变为5mm。
- ⓓ: TiCN涂覆处理的Pmin.为1.00mm。
- ⓔ: P尺寸指定单位... 涂覆处理的指定单位可为0.01mm。(PKC追加加工时, 指定单位可为0.001mm)
- ⓕ: 各类型的对应杆径(D尺寸)请参阅下表。

S表面处理	M材质	Type	凸缘厚度Tmm	D尺寸适用范围
普通	V30	WPA □ A-WPA □	3	D1.0~2.5
		WPLTA □ A-WPLTA □	5	D1.6~2.5
	超微粒子	WXP □ A-WXP □	3	D1.6~2.5
抛光加工	V30	L-WPA □ AL-WPA □	3	D1.6~2.5
		L-WPLTA □ AL-WPLTA □	5	D1.6~2.5
	超微粒子	L-WXP □ AL-WXP □	3	D1.6~2.5
TiCN涂覆	V30	H-WPA □ AH-WPA □	3	D1.1~2.5
		H-WPLTA □ AH-WPLTA □	5	D1.6~2.5
	超微粒子	H-WXP □ AH-WXP □	3	D1.6~2.5

ⓖ: P=0.3以下时, 请注意刃口的折损。

- 用千分尺测量时必须特别注意。
- 请将凸模放在缓冲垫上。
- 凸模的刃口部应始终与凸模导套以嵌合在一起的状态下使用。
- 凸模导套应作让位倒角处理。



Order 订货范例
Catalog No. L - P
L-WPAS 2.5 - 50 - P1.600

- Delivery 交货期
- 普通型・抛光加工型
● V30 (D ≥ 1.6)
7 天发货
上海・广州发货
数量 ≥ 21时, 请另询交货期。
 - V30 (D ≤ 1.5)
9 天发货
上海・广州发货
数量 ≥ 21时, 请另询交货期。
 - 超微粒子
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。

Alterations 追加加工
Catalog No. L(LC·LCT·LMT) - P - (BC·HC·TC...etc.)
L-WPAS 2.5 - LC45 - P1.600 - BC6.0 - PKC

Alterations	Code	Spec.
	BC	变更刃口长度 2 ≤ BC < B 指定单位0.1mm
	PRC	刃口侧端面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
	PCC	刃口侧端面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
	GC	20° ≤ GC < 90° 指定单位1° 刃口长度B ≥ f + 2 f = P/2 × tan(90° - GC°) ⓖ 抛光加工时, 前端、边缘带圆角。 ⓗ P ≤ 1,000不适用 ⓙ 不可与LKC·LKZ·LCT·LMT·PRC·PCC并用
	PKC	变更刃口: 普通 p +0.005/0 ⇨ +0.003/0 尺寸公差: 抛光加工 p +0.01/0 ⇨ +0.005/0 涂覆处理 p +0.01/0 ⇨ ±0.005 (P尺寸的指定单位可为0.001mm)
	PKV	变更刃口: 普通 p +0.005/0 ⇨ ±0.002/0 尺寸公差: 抛光加工 p +0.01/0 ⇨ ±0.005/0 涂覆处理 p +0.01/0 ⇨ ±0.005 ⓖ P尺寸指定单位不变
	LC	变更全长 20 ≤ LC < L 指定单位0.1mm (LKC·LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm)
	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 LC 变更全长公差 T +0.3/0 ⇨ +0.02/0 + 变更全长 L +0.3/0 ⇨ +0.1/0
	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 LC 变更全长公差 T +0.3/0 ⇨ 0/0 + 变更全长 L +0.3/0 ⇨ +0.1/0
	LKC	变更全长 公差 L +0.3/0 ⇨ +0.05/0
	LKZ	变更全长 公差 L +0.3/0 ⇨ +0.01/0 ⓖ TiCN涂覆处理不适用

Alterations	Code	Spec.
	KC	凸缘部单面止回加工
	WKC	止回平行加工(双面)
	KFC	止回0°和角度指定加工(双面) 指定单位1° ⓖ 不可与KC·WKC并用
	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 < T 指定单位0.1mm (TKC·TKM·LCT·LMT并用时, 指定单位可为0.01mm) ⓖ 全长L缩短(L-TC)。 LC·LCT·LMT并用时, 全长与指定尺寸相同。
	TKC	变更凸缘厚度公差 T +0.3/0 ⇨ +0.02/0
	TKM	变更凸缘厚度公差 T +0.3/0 ⇨ -0.02/0
	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。 ⓗ H < 2.6不适用
	NDC	无导入部 ℓ = 3 ⇨ ℓ = 0