

Type	杆径 D 公差	M 材质 H 硬度	Catalog No.		形状																					
			Type	Shape																						
RoHS10	D _{m5}	V30(HIP) 88~89HRA	M-WP (D2.0·2.5)	M-WP (D≥3) M-WPLT (D2.0·2.5)	<p>● D ≥ 3</p> <p>● D ≤ 2.5</p> <p>Ⓢ 凸缘部端面中心可能残留加工痕迹, 但对功能没有影响。</p> <p>ⓐ 凸缘部端面中心可能残留加工痕迹, 但对功能没有影响。</p> <table border="1"> <tr> <th>Catalog No.</th> <th>D</th> <th>凸缘厚度</th> </tr> <tr> <td>M-WPA□</td> <td>2.0</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>M-WXP□</td> <td>2.5</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>AM-WPA□</td> <td>≥3</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>AM-WXP□</td> <td>≥3</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>M-WPLTA□</td> <td>2.0</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>AM-WPLTA□</td> <td>2.5</td> <td>5</td> </tr> </table>	Catalog No.	D	凸缘厚度	M-WPA□	2.0	3	M-WXP□	2.5	3	AM-WPA□	≥3	5	AM-WXP□	≥3	5	M-WPLTA□	2.0	5	AM-WPLTA□	2.5	5
		Catalog No.	D	凸缘厚度																						
	M-WPA□	2.0	3																							
	M-WXP□	2.5	3																							
AM-WPA□	≥3	5																								
AM-WXP□	≥3	5																								
M-WPLTA□	2.0	5																								
AM-WPLTA□	2.5	5																								
超微粒子 (HIP) 90~92HRA	M-WXP (D2.0·2.5)	M-WXP (D≥3)																								
V30(HIP) 88~89HRA	AM-WP (D2.0·2.5)	AM-WP (D≥3) AM-WPLT (D2.0·2.5)																								
超微粒子 (HIP) 90~92HRA	AM-WXP (D2.0·2.5)	AM-WXP (D≥3)																								

B 刃口长度	Catalog No.		D	L	指定单位0.001mm ⓐ min. P max.	B	H				
	凸缘厚度=3mm	凸缘厚度=5mm									
S	(D _{m5}) (D ₀ ^{+0.005})	M-WPAS M-WXPAS	(D _{m5}) (D ₀ ^{+0.005})	M-WPLTAS	2.0	40 50 60	0.500~1.990	6	3		
		AM-WPAS AM-WXPAS	(D ₀ ^{+0.005})	AM-WPLTAS	2.5	40 50 60	0.800~2.490	6	3.5		
	-	(D _{m5}) (D ₀ ^{+0.005})	M-WPAS M-WXPAS	(D _{m5}) (D ₀ ^{+0.005})	M-WPLTAS	3	40 50 60 70	1.000~2.990	8	5	
			AM-WPAS AM-WXPAS	(D ₀ ^{+0.005})	AM-WPLTAS	4	40 50 60 70	1.000~3.990	8	7	
		M-WPAS M-WXPAS	(D _{m5}) (D ₀ ^{+0.005})	M-WPLTAS	5	40 50 60 70	2.000~4.990	13	8		
		AM-WPAS AM-WXPAS	(D ₀ ^{+0.005})	AM-WPLTAS	6	40 50 60 70	2.000~5.990	13	9		
		(8)	(40) 50 60 70 80	3.000~7.990	13	11					
		(10)	(40) 50 60 70 80	3.000~9.990	13	13					
		L	(D _{m5}) (D ₀ ^{+0.005})	M-WPAL M-WXPAL	(D _{m5}) (D ₀ ^{+0.005})	M-WPLTAL	2.0	40 50 60	0.500~1.990	8	3
				AM-WPAL AM-WXPAL	(D ₀ ^{+0.005})	AM-WPLTAL	2.5	40 50 60	0.800~2.490	8	3.5
-	(D _{m5}) (D ₀ ^{+0.005})		M-WPAL M-WXPAL	(D _{m5}) (D ₀ ^{+0.005})	M-WPLTAL	3	40 50 60 70	1.000~2.990	13	5	
			AM-WPAL AM-WXPAL	(D ₀ ^{+0.005})	AM-WPLTAL	4	50 60 70	1.000~3.990	13	7	
	M-WPAL M-WXPAL		(D _{m5}) (D ₀ ^{+0.005})	M-WPLTAL	5	50 60 70	2.000~4.990	19	8		
	AM-WPAL AM-WXPAL		(D ₀ ^{+0.005})	AM-WPLTAL	6	50 60 70	2.000~5.990	19	9		
(8)	50 60 70 80	3.000~7.990	19	11							
(10)	50 60 70 80	3.000~9.990	19	13							

Ⓢ D(8)(10)仅M-WP、AM-WP适用。
 ⓐ L(40)→B=8 全长(40)时,刃口长度一律为8mm。
 ⓐ P>D-0.03→ℓ=0 P>D-0.03时,圆形凸模不带D₀^{-0.01} (导入部)。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P
M-WPAS2.5 - 50 - P1.600

Delivery 交货期

- V30·超微粒子 (D ≥ 3) **7** 天发货
- 超微粒子 (D ≤ 2.5) **9** 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(PC) - (BC·HC·TC...etc.)
M-WPAS2.5 - LC45 - P1.600 - BC6.0

Alterations	Code	Spec.
	PC	变更刃口尺寸 PC ≥ Pmin./2 指定单位0.001mm Ⓢ 不可指定D ≤ 2.5
	BC	变更刃口长度 D ≤ 2.5 2 ≤ BC < B 指定单位0.1mm Ⓢ 全长L必须为刃口长度BC+25mm以上。
	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并用
	PKV	变更刃口尺寸公差 P ₀ ^{+0.005} ⇨ ±0.002
	LC	变更全长 20 ≤ LC < L (D ≤ 2.5) 25 + B(BC) ≤ LC < L (D ≥ 3) 指定单位0.1mm(LKC·LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm) Ⓢ 全长-刃口长度为25mm以下时, 刃口长度为全长-25mm。
	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。
	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。

Alterations	Code	Spec.
	LKC	变更全长公差 L ₀ ^{+0.3} ⇨ +0.05 0
	LKZ	变更全长公差 L ₀ ^{+0.3} ⇨ +0.01 0
	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(T-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 ^{+0.3} ⇨ +0.02 0
	TKM	变更凸缘厚度公差 T ₀ ^{+0.3} ⇨ -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

■ 特长

- 经过镜面研磨, 刃口的表面光洁度可达到或超过抛光加工产品。(刃口的光泽可能略逊于抛光加工)
- 由于经过镜面研磨, 因此可消除抛光加工凸模所常见的刃口微小变形。