

硬质合金肩型凸模

-短型 普通・抛光加工・TiCN涂覆处理-



涂覆凸模
-TiCN处理-

Type	杆径 D _h 公差	材质 硬度	Catalog No.		形状
			Type	Shape 刃口形状	
	D _{m5}	V30(HIP) 88~89HRA	WS 抛光加工 L-WS TiCN涂覆处理 H-WS		
			WXS 抛光加工 L-WXS TiCN涂覆处理 H-WXS		
		超微粒子 (HIP) 90~92HRA (D3~6)	A-WS 抛光加工 AL-WS TiCN涂覆处理 AH-WS		
			A-WXS 抛光加工 AL-WXS TiCN涂覆处理 AH-WXS		
	D _h ^{+0.005} ₀	V30(HIP) 88~89HRA	A-WS 抛光加工 AL-WS TiCN涂覆处理 AH-WS		
			A-WXS 抛光加工 AL-WXS TiCN涂覆处理 AH-WXS		
		超微粒子 (HIP) 90~92HRA (D3~6)	A-WS 抛光加工 AL-WS TiCN涂覆处理 AH-WS		
			A-WXS 抛光加工 AL-WXS TiCN涂覆处理 AH-WXS		

杆径公差D_h可选择m5・+0.005
<MISUMI独创规格>

ⓈTiCN涂覆处理产品的刃口端面在涂覆之前进行研磨。
Ⓢ凸缘部端面中心可能残留加工痕迹,但对功能没有影响。

Catalog No.		D	L	指定单位0.001mm		B	H
Type	D			min. P	max.		
	WSAS WXSAS (D3~6)	3	25 30 35	1.000 ~ 2.990		8	5
				2.000 ~ 3.990			
				2.000 ~ 4.990			
				2.500 ~ 5.990			
		3	30 35 40	1.000 ~ 2.990		13	5
				2.000 ~ 3.990			
				2.000 ~ 4.990			
				2.500 ~ 5.990			
	WSAL WXSAL (D3~6)	3	25 30 35	1.000 ~ 2.990		8	5
				2.000 ~ 3.990			
				2.000 ~ 4.990			
				2.500 ~ 5.990			
		3	30 35 40	1.000 ~ 2.990		13	5
				2.000 ~ 3.990			
				2.000 ~ 4.990			
				2.500 ~ 5.990			

Ⓢ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)

Alterations 追加加工	Catalog No.	L(LC·LCT·LMT)	P	(BC·HC·TC...etc.)
	WSAS 4	LC28	P3.020	BC10-KFC150

Alterations	Code	Spec.
	BC	变更刃口长度 2 ≤ BC < Bmax. 指定单位0.1mm Ⓢ全长L必须在刃口长度BC+15mm以上。 P Bmax. 1.000~1.199 15 1.200~ 20
	SC	变更刃口 变更 涂覆前对母材进行加工。 Ⓢ仅涂覆型适用
	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) ⓈP ≤ 1.000不适用 Ⓢ抛光加工时,前端刃口带圆角。 Ⓢ不可与LKC、LKZ、LCT、LMT、PRC、PCC并用
	PKC	变更刃口・抛光加工 尺寸公差・涂覆处理 P +0.005 ⇨ +0.003 P +0.01 ⇨ +0.005 (P尺寸的指定单位可为0.001mm)
	PKV	变更刃口・抛光加工 尺寸公差・涂覆处理 P +0.005 ⇨ ±0.002 P +0.01 ⇨ ±0.005 ⓈP尺寸指定单位不变。
	LC	变更全长 15+B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm Ⓢ全长-刃口长度为15mm以下时,刃口长度 为全长-15mm。(LKC、LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm)
	LCT	TKC 变更凸缘厚度公差 T +0.3 ⇨ +0.02 +变更全长+ L +0.3 ⇨ +0.1
		LC 变更 全长公差 L +0.3 ⇨ +0.05
	LMT	TKM 变更凸缘厚度公差 T +0.3 ⇨ -0.02 +变更全长+ L +0.3 ⇨ +0.1
		LC 变更 全长公差 L +0.3 ⇨ +0.05
	LKC	变更全长 公差 L +0.3 ⇨ +0.05
	LKZ	变更全长 公差 L +0.3 ⇨ +0.01 Ⓢ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 < 3 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(3-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 ⇨ +0.02
	TKM	变更凸缘 厚度公差 T +0.3 ⇨ -0.02
	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。
	SKC	杆部平面加工(单面) D/2 -0.05 ~ 0.01 ⓈD3~6 P ≤ D-1.2 (加工宽度0.5)
		ⓈD8~ P ≤ D-2.2 (加工宽度1) Ⓢ不可与KC、WKC、KFC并用
	NDC	无导入部 l ≥ 3 ⇨ l = 0

Order 订货范例	Catalog No.	L	P
	WSAS 4	30	P2.000

Delivery 交货期	■普通型・抛光加工型	●超微粒子
	●V30	
	3天发货	11天发货
	Ⓢ上海・广州发货 Ⓢ数量 ≥ 21时,请另询交货期。	Ⓢ上海・广州发货 Ⓢ数量 ≥ 21时,请另询交货期。
	■TiCN涂覆处理	
	16天发货	
	Ⓢ上海・广州发货 Ⓢ数量 ≥ 21时,请另询交货期。	