

硬质合金肩型台阶凸模

一普通・TiCN涂覆处理一

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. Type	Shape 刃口形状	刃口形状按下图 刃口形状 A~G 选择

刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状
A	D	R	E	G

Catalog No. Type	Shape 刃口形状	D	L	指定单位0.001mm		指定单位0.1mm 对角线 Kmax.	指定单位0.01mm		指定单位0.1mm DR DEG P·W	指定单位0.01mm DR DEG R	指定单位0.1mm DR DEG B	指定单位0.01mm V	指定单位0.1mm F	H
				P	B		P·W	R						
WPTW WXPTW (D3~6)	A	3	40·50·60	0.500~0.749	2.0~5.0	2.96	1.00~1.99	2.00~2.49	2.0~8.0	0.15 W/2 以下 仅R	2.00~13.0	2.00~19.0	5	D
				0.750~0.999	2.0~8.0	2.00~2.49	2.0~13.0							
				1.000~1.999	2.0~13.0	2.50~2.96	2.0~19.0							
	D	4	40·50·60·70	0.500~0.749	2.0~5.0	3.96	1.00~1.99	2.00~2.49	2.0~8.0	D>V>P+0.01 V≥1.00	2.00~13.0	2.00~19.0	7	
				0.750~0.999	2.0~8.0	2.50~3.96	2.0~13.0							
				1.000~1.999	2.0~13.0	2.50~3.96	2.0~19.0							
	E	5	40·50·60·70	0.500~0.749	2.0~5.0	4.96	1.00~1.99	2.00~2.49	2.0~8.0	D>V>P+0.03 V≥1.00	2.00~13.0	2.00~19.0	8	
				0.750~0.999	2.0~8.0	2.50~3.96	2.0~13.0							
				1.000~1.999	2.0~13.0	4.00~4.96	2.0~19.0							
	G	6	40·50·60·70	0.500~0.749	2.0~5.0	5.96	1.00~1.99	2.00~2.49	2.0~8.0	圆形： D>V>P+0.03 V≥1.00 非圆形： D>V>P+0.03 V≥1.00	2.00~13.0	2.00~19.0	9	
				0.750~0.999	2.0~8.0	2.50~3.96	2.0~13.0							
				1.000~1.999	2.0~13.0	4.00~5.96	2.0~19.0							
A	8	40·50·60·70·80	1.500~1.999	2.0~13.0	7.96	1.40~1.99	2.00~2.49	2.0~8.0	圆形： D>V>P+0.03 V≥1.00 非圆形： D>V>P+0.03 V≥1.00	2.00~13.0	2.00~19.0	11		
			2.000~2.999	2.0~19.0	4.00~7.96	2.0~25.0								
			3.000~3.999	2.0~30.0	4.00~7.96	2.0~25.0								
D	10	40·50·60·70·80	1.500~1.999	2.0~13.0	9.96	1.70~1.99	2.00~2.49	2.0~8.0	圆形： D>V>P+0.03 V≥1.00 非圆形： D>V>P+0.03 V≥1.00	2.00~13.0	2.00~19.0	13		
			2.000~2.999	2.0~19.0	4.00~9.96	2.0~25.0								
			3.000~3.999	2.0~30.0	4.00~9.96	2.0~25.0								
G	13	40·50·60·70·80	1.500~1.999	2.0~13.0	12.96	2.00~2.49	2.00~2.49	2.0~8.0	圆形： D>V>P+0.03 V≥1.00 非圆形： D>V>P+0.03 V≥1.00	2.00~13.0	2.00~19.0	16		
			2.000~2.999	2.0~19.0	4.00~12.96	2.0~25.0								
			3.000~3.999	2.0~30.0	4.00~12.96	2.0~25.0								
A	16	40·50·60·70·80	1.500~1.999	2.0~13.0	15.96	2.70~3.99	2.70~3.99	2.0~8.0	圆形： D>V>P+0.03 V≥1.00 非圆形： D>V>P+0.03 V≥1.00	2.00~13.0	2.00~19.0	19		
			2.000~2.999	2.0~19.0	4.00~15.96	2.0~25.0								
			3.000~3.999	2.0~30.0	4.00~15.96	2.0~25.0								

①V>D-0.03→l=0 V>D-0.03时, 不带D-0.01(导入部) ②TiCN涂覆处理的Pmin.为1.00mm。
③P尺寸指定单位→涂覆处理的指定单位可为0.01mm。(PKC追加工时, 指定单位可为0.001mm)

Order 订货范例	Catalog No. - L - P - W - B - V - F - R (仅R)
	WPTWA 10 - 80 - P9.500 - B25 - V9.80 - F40 - R0.5
	A-WPTWR13 - 80 - P10.50 - W7.34 - B10 - V12.00 - F30 - R0.5

Delivery 交货期	●普通型	●超微粒子
3 天发货	●DRRGG	13 天发货
上海·广州发货 数量≥21时, 请另询交货期。	5 天发货	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。		

Alterations 追加加工	Catalog No. - L(LC·LCT·LMT) - P - W - B - V - F - R - (HC·TC·KC...etc.)
	WPTWA 10 - LC72 - P4.800 - B10 - V6.80 - F40 - HC12

Alterations	Code	(A)	DRRGG
PRC ±0.05	PRC	刃口侧端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm ①PRC≤(P-0.2)/2 ②不可与PCC、GC并用 刃口侧端面C倒角加工 0.3≤PCC≤1 指定单位0.1mm ③PCC≤(P-0.2)/2 ④不可与PRC、GC并用 20°≤GC<90° 指定单位1° 刃口长度B≥f+2 f=P/2×tan(90°-GC°) ⑤SC并用时, 前端 刃口带圆角。 ⑥P≤1.000不适用 ⑦不可与LK、LKZ、LCT、 LMT、PRC、PCC并用	
PCC ±0.05	PCC	刃口侧端面C倒角加工 0.3≤PCC≤1 指定单位0.1mm ③PCC≤(P-0.2)/2 ④不可与PRC、GC并用 20°≤GC<90° 指定单位1° 刃口长度B≥f+2 f=P/2×tan(90°-GC°) ⑤SC并用时, 前端 刃口带圆角。 ⑥P≤1.000不适用 ⑦不可与LK、LKZ、LCT、 LMT、PRC、PCC并用	
GC	GC	刃口侧端面C倒角加工 0.3≤PCC≤1 指定单位0.1mm ③PCC≤(P-0.2)/2 ④不可与PRC、GC并用 20°≤GC<90° 指定单位1° 刃口长度B≥f+2 f=P/2×tan(90°-GC°) ⑤SC并用时, 前端 刃口带圆角。 ⑥P≤1.000不适用 ⑦不可与LK、LKZ、LCT、 LMT、PRC、PCC并用	
SC	SC	变更刃口 光洁度 0.05 Ra → 0.08 Ra	
PKC	PKC	变更刃口尺寸公差 普通 P+0.005 ±0.003 涂覆处理 P+0.01 ±0.005 ④涂覆处理D16不适用 ⑤涂覆处理不适用	变更刃口尺寸公差 (P、W尺寸的指定单位 可为0.001mm) P·W+0.01 ±0.005 ④涂覆处理不适用 ⑤涂覆处理不适用
PKV	PKV	变更刃口尺寸公差 普通 P+0.005 ±0.002 涂覆处理 P+0.01 ±0.005 ④P尺寸指定单位不变。 ⑤P尺寸指定单位不变。	变更刃口尺寸公差 P·W+0.01 ±0.005 ④涂覆处理不适用 ⑤P尺寸指定单位不变。
VKC	VKC	变更V尺寸公差 V±0.01 ±0.005 ④V尺寸指定单位可为0.001mm	变更V尺寸公差 V±0.01 ±0.005 ④TiCN涂覆处理不适用
LC	LC	变更全长 25+F≤LC<L 指定单位0.1mm (LKC并用时, 指定单位可为0.01mm)	变更全长 30+F≤LC<L 指定单位0.1mm
LCT	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②与LC相同。 变更 TKC LC 变更凸缘厚度公差 + 变更全长 + 全长公差 T+0.3 0 ±0.02 L+0.3 0 ±0.1 0 -0.02 0 0	变更 TKC LC 变更凸缘厚度公差 + 变更全长 + 全长公差 T+0.3 0 ±0.02 L+0.3 0 ±0.1 0 -0.02 0 0
LMT	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②与LC相同。 变更 TKM LC 变更凸缘厚度公差 + 变更全长 + 全长公差 T+0.3 0 ±0.02 L+0.3 0 ±0.1 0 -0.02 0 0	变更 TKM LC 变更凸缘厚度公差 + 变更全长 + 全长公差 T+0.3 0 ±0.02 L+0.3 0 ±0.1 0 -0.02 0 0

Alterations	Code	(A)	DRRGG
全长追加加工	LKC	变更全长公差 L+0.3 0 ±0.05	
	LKZ	变更全长公差 L+0.3 0 ±0.01 ④TiCN涂覆处理不适用	
	KC	凸缘部单面 止回加工 ①变更止回位置 指定单位1°	90° 180° 270°
	WKC	止回平行 加工(双面)	止回平行 加工(双面) 可与KC并用
	KFC	止回0°和角度 指定加工(双面) 指定单位1° ④不可与KC、WKC并用	90° 180° 270°
凸缘部追加加工	NKC		无止回型
	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(TKC并用时, 指定单位可为0.01mm) ④全长LC缩短(5-TC)。 LC·LCT·LMT并用时, 全长与LC相同。	
	TKC	变更凸缘 厚度公差 T+0.3 0 ±0.02	
	TKM	变更凸缘 厚度公差 T+0.3 0 ±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 ④H≤5时, TCC为0.5。	
杆部追加加工	SKC	杆部平面加工(单面) D3~6 V≤D-1.2 (加工宽度0.5) ④D8~ V≤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	