超硬タップ付パンチ　－ノーマル・ラップ仕上げ・コーティングTiCN処理－

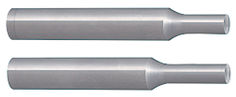
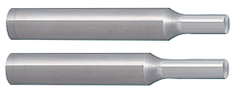
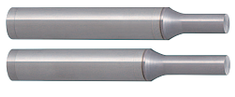
硬质合金螺纹固定型凸模

－普通・抛光加工・TiCN涂覆处理－

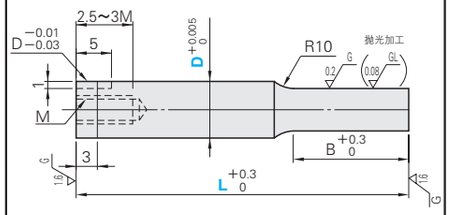
产品数据 P.1646

涂覆凸模
－TiCN处理－

交货期短缩

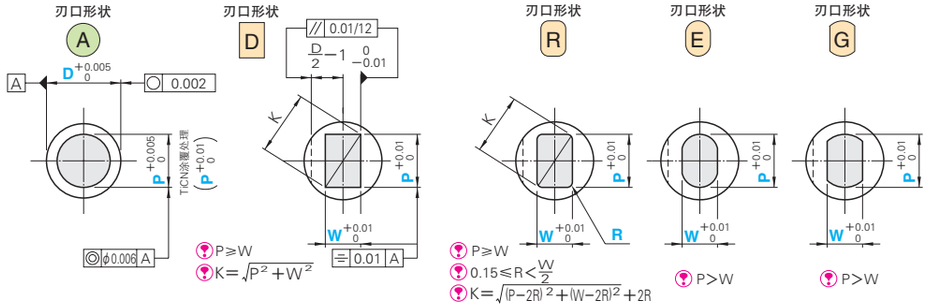
Type	杆径 D公差	材质 硬度	Catalog No. Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度
RoHS10  ＜MiSUMi独创规格＞	$D^{+0.005}_{0}$	V30(HIP) 88～89HRA	A－WMP	Ⓐ Ⓓ Ⓡ Ⓔ Ⓖ	S L 刃口长度(B) L>S
		超微粒子 90～92HRA	A－WXMP (D5～8)		
－抛光加工－ RoHS10  ＜MiSUMi独创规格＞		V30(HIP) 88～89HRA	AL－WMP		
		超微粒子 (HIP) 90～92HRA	AL－WXMP (D5～8)		
－TiCN涂覆处理－ RoHS10  ＜MiSUMi独创规格＞		V30(HIP) 88～89HRA	AH－WMP		
		超微粒子 (HIP) 90～92HRA	AH－WXMP (D5～8)		

刃口形状按下图 刃口形状 A～G选择



TiCN涂覆处理产品的刃口端面在涂覆之前进行研磨。

刃口形状



Catalog No. Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	D	L	指定单位0.001mm Ⓐ min. P max.	指定单位0.01mm DREG P·Kmax.	指定单位0.01mm DREG P·Wmin.	R R	B	M
A－WMP A－WXMP (D5～8) －抛光加工－ AL－WMP AL－WXMP (D5～8) －TiCN涂覆处理－ AH－WMP AH－WXMP (D5～8)	Ⓐ Ⓓ Ⓡ Ⓔ Ⓖ	S	5	40 50 60 70	2.000～ 4.999	－	－	0.15～W/2以下 仅Ⓡ	8	3
			6	40 50 60 70	2.000～ 5.999	5.97	1.50			4
			8	(40) 50 60 70 80	3.000～ 7.999	7.97	2.00		13	5
			10	(40) 50 60 70 80	3.000～ 9.999	9.97	2.50			6
			13	(40) 50 60 70 80	6.000～12.999	12.97	3.00		19	
			16	(40) 50 60 70 80	10.000～15.999	15.97	4.00			
		L	5	50 60 70	2.000～ 4.999	－	－		13	3
			6	50 60 70	2.000～ 5.999	5.97	2.00			4
			8	50 60 70 80	3.000～ 7.999	7.97	2.50		19	5
			10	50 60 70 80	3.000～ 9.999	9.97	2.50			6
			13	50 60 70 80	6.000～12.999	12.97	3.00			
			16	60 70 80	10.000～15.999	15.97	4.00		25	

L(40)•••▸B=8　全长(40)时，刃口长度一律为8mm。

P尺寸指定单位 •••▸涂覆处理的指定单位可为0.001mm。(PKC追加工时，指定单位可为0.001mm)

■特长

- 端部螺纹为烧结前制作，因此与钢制螺纹固定型凸模具有互换性。
- 担心螺钉松动时，请使用KC、SKC追加工(凸模止回)。

Order 订货范例

Catalog No.	L	P	W	R(仅Ⓡ)
A－WMPAS 10	60	P7.770		

Delivery 交货期

■普通型・抛光加工型

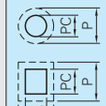
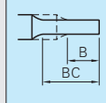
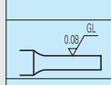
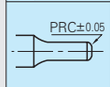
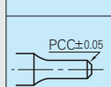
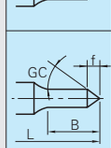
●Ⓐ　7 天发货
- 上海・广州发货
- 数量≥21时，请另询交货期。

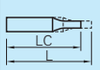
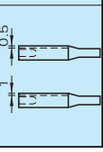
●Ⓓ Ⓡ Ⓔ Ⓖ　9 天发货
- 上海・广州发货
- 数量≥21时，请另询交货期。

■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 追加工

Catalog No.	L(LC)	P(PC)	W(WC)	R	(BC・KC・WKC…etc.)
A－WMPAS 13	80	P8.24			KC LKC

Alterations		Code	Ⓐ	Ⓓ Ⓡ Ⓔ Ⓖ
刃口追加工		PC WC	变更刃口尺寸 PC≥Pmin./2 指定单位0.001mm Ⓟ涂覆处理 指定单位0.01mm PC≥Pmin./2≥1.00 P(PC) Bmax.: 1.000～1.999 13; 2.000～2.999 19; 3.000～3.999 30; 4.000～5.999 40; 6.000～ 45	变更刃口尺寸 PC/WC≥Wmin.×2/5≥1.00 指定单位0.01mm (PKC并用时，指定单位可为0.001mm) P(PC)・W(WC) Bmax.: 1.000～1.999 8; 2.000～2.499 13; 2.500～3.999 19; 4.000～ 25
		BC	变更刃口长度 2≤BC≤Bmax. 指定单位0.1mm Ⓟ全长L必须为刃口长度BC＋25mm以上。	变更刃口长度 2≤BC≤Bmax. 指定单位0.1mm Ⓟ全长L必须为刃口长度BC＋30mm以上。
		SC	变更刃口光洁度 0.2 ⇨ 0.08 Ⓟ涂覆前对母材进行加工。	Ⓟ仅涂覆处理型适用
		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°) Ⓟ SC并用时，前端、边缘带圆角。 ⊗P≤1.000不适用 ⊗不可与LKC・LKZ・PRC・PCC并用。	——

Alterations		Code	Ⓐ	Ⓓ Ⓡ Ⓔ Ⓖ
刃口追加工		PKC	变更刃口尺寸公差 普通・抛光加工 $P^{+0.005}_{0}$ ⇨ $^{+0.003}_{0}$ 涂覆处理 $P^{+0.01}_{0}$ ⇨ $^{+0.005}_{0}$ ⊗涂覆处理D16不适用	变更刃口尺寸公差 (P、W尺寸的指定单位可为0.001mm) $P\cdot W^{+0.01}_{0}$ ⇨ $^{+0.005}_{0}$ ⊗涂覆处理不适用
		PKV	变更刃径公差 普通・抛光加工 $P^{+0.005}_{0}$ ⇨ ±0.002 涂覆处理 $P^{+0.01}_{0}$ ⇨ ±0.005 Ⓟ尺寸指定单位不变。	变更刃口尺寸公差 $P\cdot W^{+0.01}_{0}$ ⇨ ±0.005 ⊗涂覆处理不适用 Ⓟ尺寸指定单位不变。
全长追加工		LC	变更全长 25＋B(BC)≤LC＜L 指定单位0.1mm Ⓟ全长－刃口长度为25mm以下时，刃口长度为全长－25mm。	变更全长 30＋B(BC)≤LC＜L 指定单位0.1mm Ⓟ全长－刃口长度为30mm以下时，刃口长度为全长－30mm。
		LKC	变更全长公差 $L^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.05}_{0}$	
		LKZ	变更全长公差 $L^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.01}_{0}$	
其他		KC	单面止回加工 ⊗D5不适用	变更止回位置 0°/90°/180°/270° 指定单位1°
		WKC	止回平行加工(双面) ⊗D5不适用	止回平行加工(双面) 可与KC并用。
		NKC	——	无止回型
		SKC	杆部平面加工(单面) Ⓐ Ⓓ Ⓡ Ⓔ Ⓖ $D/2-0.5^{0}_{-0.01}$・D6 P≤D－1.2 W≤D－1.2 (加工宽度0.5) ・D8～ P≤D－2.2 W≤D－2.2 (加工宽度1) $D/2-1^{0}_{-0.01}$ ⊗不可与KC・WKC并用	

目录使用方法 P.37
交易指南 P.1704

请通过MiSUMi官方网站询价
https://www.misumi.com.cn

有关产品订购、技术咨询，请联系
TEL: 021-6710-8701 FAX: 021-6710-8687