

# 硬质合金键槽型凸模

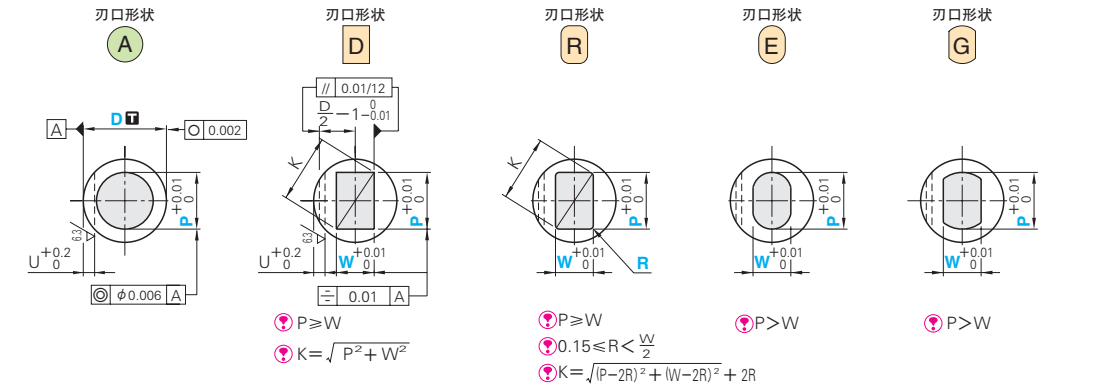
-TiCN涂覆处理-



涂覆凸模  
-TiCN处理-



Type	杆径 D公差	材质 硬度	Catalog No.		刃口形状按下图 [刃口形状] A~G选择
			Type	Shape 刃口形状	
-TiCN涂覆处理- RoHS10	Dm5	V30(HIP) 88~89HRA 表面3000HV	H-WK	A	<p>刃口长度(B) L&gt;S</p> <p>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。</p>
		超微粒子(HIP) 90~92HRA 表面3000HV	H-WXK (D3~6)	D	
	D+0.005/0	V30(HIP) 88~89HRA 表面3000HV	AH-WK	E	
		超微粒子(HIP) 90~92HRA 表面3000HV	AH-WXK (D3~6)	G	



Type	Shape 刃口形状	刃口长度 B	Catalog No.				指定单位0.01mm				T	B	U 键槽深度	
			D	L	min. P	max. P	P·Kmax.	P·Wmin.	R					
(Dm5) H-WK	S	3	40	50	60	70	1.00 ~ 2.99	-	-	-	0.15	8	0.5	
			4	50	60	70	1.00 ~ 3.99	3.97	1.50					
			5	50	60	70	2.00 ~ 4.99	4.97	1.50					
			6	50	60	70	2.00 ~ 5.99	5.97	1.50					
H-WXK (D3~6)	A, D, R, E, G	8	(40)	50	60	70	80	3.00 ~ 7.99	7.97	2.00	W/2 以下	13	1.5	
			10	(40)	50	60	70	80	3.00 ~ 9.99	9.97				2.50
			13	(40)	50	60	70	80	6.00 ~ 12.99	12.97				3.00
			16	(40)	50	60	70	80	10.00 ~ 15.99	15.97				4.00
(D+0.005) AH-WK	L	3	50	60	70	-	1.00 ~ 2.99	-	-	T ≥ 5.0	13	0.5		
			4	50	60	70	1.00 ~ 3.99	3.97	2.00					
			5	50	60	70	2.00 ~ 4.99	4.97	2.00					
			6	50	60	70	2.00 ~ 5.99	5.97	2.00					
AH-WXK (D3~6)	L	8	50	60	70	80	3.00 ~ 7.99	7.97	2.50	T ≥ 5.0	19	1.0		
			10	50	60	70	80	3.00 ~ 9.99	9.97				2.50	
			13	50	60	70	80	6.00 ~ 12.99	12.97				3.00	
			16	60	70	80	10.00 ~ 15.99	15.97	4.00					

④ L(40)→B=8 全长(40)时,刃口长度一律为8mm。  
④ 不要键槽时,请指定T=L。

Order 订货范例: Catalog No. - L - P - W - R(仅R) - T  
H-WKAS 8 - 70 - P6.50 - T20

Delivery 交货期: 12天发货  
④ 上海·广州发货  
④ 数量≥21时,请另询交货期。

Alterations 追加加工: H-WKAS 8 - LC65.5 - P6.50 - T20 - TKC

Alterations	Code	(A)	(D) (R) (E) (G)
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 PC ≥ Pmin./2 ≥ 1.00 指定单位0.01mm (PKC并用时,指定单位可为0.001mm) ④ D3~4不适用	变更刃口尺寸 WC ≥ Wmin. × 2/3 ≥ 1.00 指定单位0.01mm
	BC	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. ≤ L/2 指定单位0.1mm ④ 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 ④ 全长L必须为刃口长度BC+30mm以上。
	SC	变更刃口光洁度 涂覆前对母材进行加工。	
	PRC	刃口侧端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定单位0.1mm ④ PRC ≤ (P-0.2)/2 ④ 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 ④ PCC ≤ (P-0.2)/2 ④ 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) ④ SC并用时,前端、边缘带圆角。 ④ P=1.000不适用 ④ 不可与LKC·LCT·PRC·PCC并用	
	PKC	变更刃口尺寸公差 P+0.01 → +0.005 ④ P尺寸指定单位可为0.001mm ④ D16不适用	
	PKV	变更刃口尺寸公差 P+0.01 → ±0.005 ④ P尺寸指定单位不变。	

Alterations	Code	(A)	(D) (R) (E) (G)
全长追加加工	LC	变更全长 25+B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm ④ 全长一刃口长度为25mm以下时,刃口长度为全长-25mm。 (LKC并用时,指定单位可为0.01mm)	变更全长 30+B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm ④ 全长一刃口长度为30mm以下时,刃口长度为全长-30mm。
	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(④)与LC相同。	变更全长公差 L+0.3 → +0.1
	LKC	变更全长公差 L+0.3 → +0.05	
其他	KC		④ 180° 变更止回位置 指定单位1°
	NKC		无止回型
	KD		④ 180° 变更键槽位置 指定单位1°
	WKD	④ 键槽平行加工(双面)	④ 键槽平行加工(双面) 可与KD并用。
	TKC	变更T尺寸公差 T+0.05 → -0.02	
	UK	变更键槽深度 ④ D3不适用	④ 杆部平面加工(单面) ④ D3~6 P ≤ D-1.2 W ≤ D-1.2 (加工宽度0.5) ④ D8~ P ≤ D-2.2 W ≤ D-2.2 (加工宽度1) ④ 不可与KC·KD·WKD并用

键槽型凸模用固定键 P.271

