

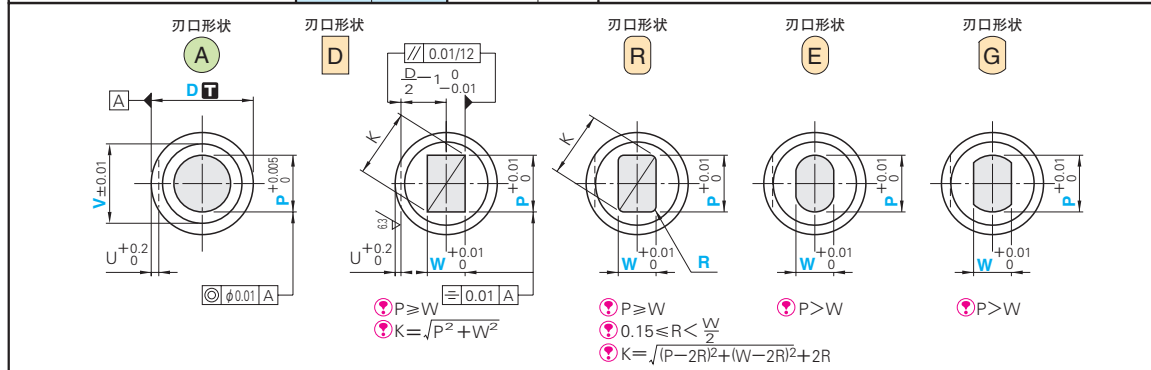
硬质合金键槽·台阶型凸模

- 普通・TiCN涂覆处理 -

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.		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-	Dm5	V30(HIP) 88~89HRA 超微粒子 (HIP) 90~92HRA (D3~6)	WKTW	A	<p>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。</p>
			H-WKTW	D	
A-WKTW	E				
AH-WKTW	G				
A-WXKTW					
AH-WXKTW					
普通	D+0.005 0	V30(HIP) 88~89HRA 超微粒子 (HIP) 90~92HRA (D3~6)	WKTW	A	
			H-WKTW	D	
A-WKTW	E				
AH-WKTW	G				
A-WXKTW					
AH-WXKTW					



Type	Shape 刃口形状	D	L (选择)	指定单位0.001mm		指定单位0.1mm	指定单位0.1mm	指定单位0.1mm	U
				P	B				
WKTW WXKTW -TiCN涂覆处理- H-WKTW H-WXKTW A-WKTW A-WXKTW -TiCN涂覆处理- AH-WKTW AH-WXKTW	3	40·50·60	40·50·60	0.500~0.749	2.0~5.0	2.96	1.00~1.99	2.0~8.0	0.5
				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	
	4	40·50·60·70	40·50·60·70	0.500~0.749	2.0~5.0	3.96	1.00~1.99	2.0~8.0	
				0.750~0.999	2.0~8.0		2.00~2.49	2.0~13.0	
				1.000~1.999	2.0~13.0		2.50~3.96	2.0~19.0	
	5	40·50·60·70	40·50·60·70	1.000~1.999	2.0~13.0	4.96	1.00~1.99	2.0~8.0	
				2.000~2.999	2.0~19.0		2.00~2.49	2.0~13.0	
				3.000~3.999	2.0~30.0		2.50~3.99	2.0~19.0	
	6	40·50·60·70	40·50·60·70	1.000~1.999	2.0~13.0	5.96	1.00~1.99	2.0~8.0	
				2.000~2.999	2.0~19.0		2.00~2.49	2.0~13.0	
				3.000~3.999	2.0~30.0		2.50~3.99	2.0~19.0	
8	40·50·60·70·80	40·50·60·70·80	1.500~1.999	2.0~13.0	7.96	1.40~1.99	2.0~8.0		
			2.000~2.999	2.0~19.0		2.00~2.49	2.0~13.0		
			3.000~3.999	2.0~30.0		2.50~3.99	2.0~19.0		
10	40·50·60·70·80	40·50·60·70·80	1.500~1.999	2.0~13.0	9.96	1.70~1.99	2.0~8.0		
			2.000~2.999	2.0~19.0		2.00~2.49	2.0~13.0		
			3.000~3.999	2.0~30.0		2.50~3.99	2.0~19.0		
13	40·50·60·70·80	40·50·60·70·80	3.000~3.999	2.0~30.0	12.96	2.00~2.49	2.0~13.0		
			4.000~5.999	2.0~40.0		2.50~3.99	2.0~19.0		
			6.000~12.980	2.0~45.0		4.00~12.96	2.0~25.0		
16	40·50·60·70·80	40·50·60·70·80	4.000~5.999	2.0~40.0	15.96	2.70~3.99	2.0~19.0		
			6.000~15.980	2.0~45.0		4.00~15.96	2.0~25.0		

TiCN涂覆处理的Pmin.为1.00mm。
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)

Order 订货范例

Catalog No. L P W B V F R (仅R) T

WKTWA 10 - 80 - P9.500 - B25 - V9.80 - F40 - T20

A-WKTWR13 - 80 - P10.50 - W7.34 - B10 - V12.00 - F30 - R0.5 - T25

不要键槽时, 请指定T=L.

Delivery 交货期

普通型(V30)

7天发货

上海·广州发货

数量≥21时, 请另询交货期。

普通型(超微粒子)

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 追加加工

Catalog No. L(LC·LCT·LMT) P W B V F R T (HC·TC·KC...etc.)

WKTWA 10 - LC72 - P4.800 - B10 - V6.80 - F40 - T20 - HC12

Alterations	Code	A	D R E G
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·LCT·LMT·PRC·PCC并用		
SC	变更刃口 光洁度		
PKC	变更刃口尺寸公差 普通 P+0.005 0 涂覆处理 P+0.01 0 ⊗涂覆处理D16不适用	变更刃口尺寸公差 (P,WR尺寸指定单位为0.001mm) P+W+0.01 +0.005	
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 ⊙P尺寸指定单位不变。	变更刃口尺寸公差 P+W+0.01 ±0.005 ⊗涂覆处理不适用 ⊙P尺寸指定单位不变。	
VKC	变更V尺寸公差 V+0.01 +0.005 ⊙V尺寸指定单位可为0.001mm ⊗TiCN涂覆处理不适用	变更V尺寸公差 V±0.01 ±0.005	

Alterations	Code	A	D R E G
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。 (LKC·LKZ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 ⊙全长-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(⊙)与LC相同。	变更 TKC 变更凸缘厚度公差 T+0.005 0 -0.02	变更 LC 全长公差 L+0.3 +0.01 0
LKC	变更全长 公差	L+0.3 +0.05 0	
LKZ	变更全长 公差	L+0.3 +0.01 0	⊗TiCN涂覆处理不适用
KC			0°/180° 变更止回位置 指定单位1°
NKC			无止回型
KD			0°/180° 变更键槽位置 指定单位1°
WKD	键槽平行加工 (双面)		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 -0.02	
UK	变更 键槽深度 ⊗D3不适用	D UK 4·5 0.7 6 1.2 8~16 1.7	
SKC	杆部平面加工(单面)	⊙D3~6 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) ⊗不可与KC·KD·WKD并用	

■R部分长度(Y)的计算方法(参考值)

凸模R部分长度(Y)

利用X=(V-P)/2来求得Y。

刃口形状D R E G为将P变为W来求得Y。

Y=√X(20-X)……R=10的情况下

Y=√X(2R-X)……R≠10的情况下

例) 当WKTWA13-80-P6.80-B20-V10.00-F40-T30时,
Y值为:
X=(V-P)/2=(10-6.8)/2
=1.6
Y=√1.6(20-1.6)≈5.426

超硬パンチ

硬质合金凸模