

Type	杆径 D <sub>h</sub> 公差	材质 硬度	Catalog No.	形状							
—前端R型— <b>RoHS 10</b>	Dg6	V30(HIP) 88~89HRA	<b>WSUPT</b> 抛光加工 <b>L-WSUPT</b> TiCN涂覆处理 <b>H-WSUPT</b>	<p>有关前端R部的长度, 请参阅产品数据“凸模R部长度”。<b>☞</b> P.1634                      抛光加工不可指定RT=0。                      RT(※)→R&lt;8的前端制成圆形以免发生危险。如果要求前端为锐角, 请指定RT=0。<b>☞</b> P.1634                      杆部端面中心可能残留加工痕迹, 但对功能没有影响。</p>							
	D <sub>h</sub> -0.005 -0.010		<b>A-WSUPT</b> 抛光加工 <b>AL-WSUPT</b> TiCN涂覆处理 <b>AH-WSUPT</b>								
—前端锥型— <b>RoHS 10</b>	Dg6		<b>WTUPT</b> 抛光加工 <b>L-WTUPT</b> TiCN涂覆处理 <b>H-WTUPT</b>		<table border="1"> <tr> <th>P</th> <th>G</th> </tr> <tr> <td>0.800~1.999</td> <td>10°</td> </tr> <tr> <td>2.000~</td> <td>15°</td> </tr> </table> <p>抛光加工不可指定RT=0。                      杆部端面中心可能残留加工痕迹, 但对功能没有影响。</p>	P	G	0.800~1.999	10°	2.000~	15°
P	G										
0.800~1.999	10°										
2.000~	15°										
	D <sub>h</sub> -0.005 -0.010	<b>A-WTUPT</b> 抛光加工 <b>AL-WTUPT</b> TiCN涂覆处理 <b>AH-WTUPT</b>									
—前端锐角型— <b>RoHS 10</b>	Dg6	V30(HIP) 88~89HRA 表面3000HV	<b>WUPT</b> 抛光加工 <b>L-WUPT</b> TiCN涂覆处理 <b>H-WUPT</b>	<p>杆部端面中心可能残留加工痕迹, 但对功能没有影响。</p>							
	D <sub>h</sub> -0.005 -0.010	<b>A-WUPT</b> 抛光加工 <b>AL-WUPT</b> TiCN涂覆处理 <b>AH-WUPT</b>									

< MISUMI 独创规格 >

Catalog No.		指定单位0.1mm		指定单位0.001mm (TiCN涂覆处理 指定单位0.01mm)		指定单位0.1mm		Y
Type	D	L	B	min. P	max.	B		
(Dg6) (D <sub>h</sub> -0.005 -0.010) —抛光加工— (Dg6) (D <sub>h</sub> -0.005 -0.010) —TiCN涂覆处理— (Dg6) (D <sub>h</sub> -0.005 -0.010)	3	42	52	62	1.000 ~ 2.500	5 ≤ B ≤ 23 TiCN涂覆处理 5 ≤ B ≤ L/2 ≤ 23	2	
(前端R型) (前端锥型) (前端锐角型) <b>WSUPT</b> <b>WTUPT</b> <b>WUPT</b> <b>A-WSUPT</b> <b>A-WTUPT</b> <b>A-WUPT</b>	4	42	52	62	72			1.500 ~ 3.500
	5	42	52	62	72	2.000 ~ 4.500	3	
	6	42	52	62	72	2.500 ~ 5.500		
	8	42	52	62	72	82	5	

☞ P尺寸指定单位 → 涂覆处理型采用PKC追加加工时, 指定单位可为0.001mm。

Order 订货范例  
Catalog No. — L — P — B  
**WUPT 6 — 62 — P4.320 — B20**

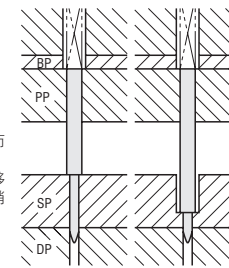
Delivery 交货期  
●普通·抛光加工  
**3** 天发货  
●TiCN涂覆处理  
**16** 天发货  
☞上海·广州发货  
☞数量≥21时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工  
Catalog No. — L(LC) — P(PC) — B — (PKC...etc.)  
**WUPT 6 — LC60 — PC2.000 — B20 — PKC — GC30**

Alterations	Code	前端R型	前端锥型·锐角型
前端追加加工	<b>PC</b>	PC ≥ Pmin/2 指定单位0.001mm ☞PC0.500~0.999时, Bmax.为8mm。 涂覆型 P ≥ Pmin/2 ≥ 1.00 指定单位0.01mm	
	<b>PKC</b>	变更前端直径公差 ·普通 P <sub>0</sub> +0.005 ⇨ +0.003 ·抛光加工 P <sub>0</sub> +0.01 ⇨ +0.005 ·TiCN涂覆处理 P <sub>0</sub> +0.01 ⇨ +0.005 ☞P尺寸的指定单位可为0.001mm	
	<b>PKV</b>	变更前端直径公差 ·普通 P <sub>0</sub> +0.005 ⇨ ±0.002 ·抛光加工 P <sub>0</sub> +0.01 ⇨ ±0.005 ·TiCN涂覆处理 P <sub>0</sub> +0.01 ⇨ ±0.005 ☞P尺寸指定单位不变。	
	<b>RLC</b>	将前端R切割为平面。 指定范围 2 ≤ RLC < √(P(10-P/4)) 指定单位0.1mm	

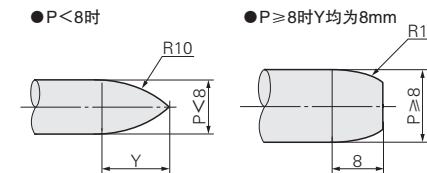
**ex** Example 使用范例

- 特长
- 重新研磨后无需调整高度。
  - 拆下导正销时不必拆卸模具, 因而减少了重新研磨的工序。
  - 由于导正销在发生送料时可以移动, 因而可防止切入材料及导正销自身的折损。



■导正销R部分长度(Y)的计算方法(参考值)

$Y = \sqrt{P(10 - P/4)}$  …… R=10的情况下  
 $Y = \sqrt{P(R - P/4)}$  …… R≠10的情况下



例) 当**WSTAS5-52-P4.5**时, Y值为:  
 $Y = \sqrt{P(10 - P/4)}$   
 $= \sqrt{4.5(10 - 4.5/4)} \approx 6.32$