


硬质合金锥度凹模

— 肩型 — 直杆型 —

超硬ボタндаイ

— 肩型 —



杆径公差D可选项m5^{+0.005}₀

<MISUMI独创规格>

RoHS 10

材质 V40(HIP)

硬度 87~88HRA

杆径 D 公差

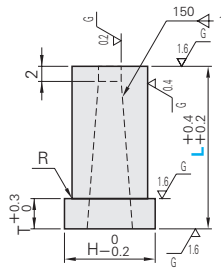
Dm5

D^{+0.005}₀

Catalog No.

WAHD
WAHDD
WAHDR
WAHDE
WAHDG

A-WAHD
A-WAHDG
A-WAHDR
A-WAHDG

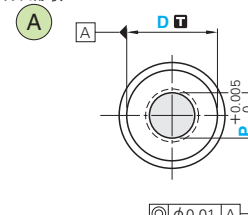


ⓂD3·4·5时, 让位孔的锥度为1/50。

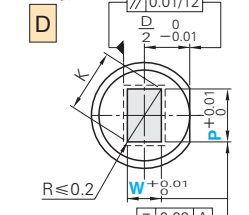
ⓂP=0.30~0.49 前端部扩大图

D	3~4·5	6~25
R	R≤0.2	R≤0.5

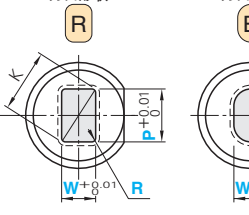
刃口形状 A



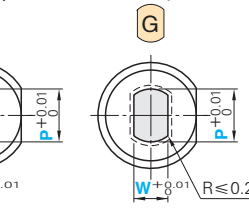
刃口形状 D



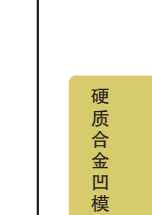
刃口形状 R



刃口形状 E



刃口形状 G




ⓂR≤0.2
ⓂP≥W
ⓂK=√P²+W²

ⓂP≥W
Ⓜ0.20≤R<W/2
ⓂK=√(P-2R)²+(W-2R)²+2R

ⓂP>W
ⓂR≤0.2
ⓂP>W

— 直杆型 —



杆径公差D可选项n5^{+0.005}₀

<MISUMI独创规格>

RoHS 10

材质 V40(HIP)

硬度 87~88HRA

杆径 D 公差

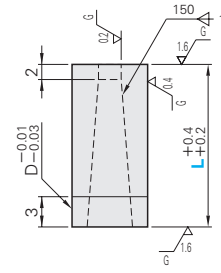
Dn5

D^{+0.005}₀

Catalog No.

WASD
WASDD
WASDR
WASDE
WASDG

A-WASD
A-WASDD
A-WASDR
A-WASDE
A-WASDG

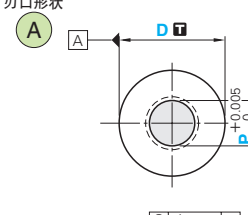


ⓂD3·4·5时, 让位孔的锥度为1/50。

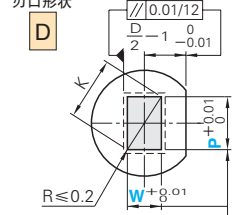
ⓂP=0.30~0.49 前端部扩大图

D	3~4·5	6~25
R	R≤0.2	R≤0.5

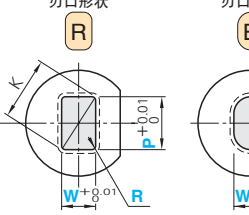
刃口形状 A



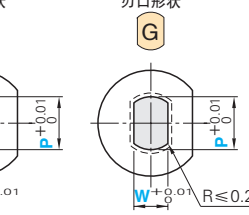
刃口形状 D



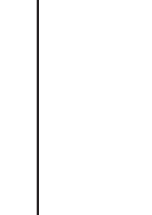
刃口形状 R



刃口形状 E



刃口形状 G



ⓂR≤0.2
ⓂP≥W
ⓂK=√P²+W²

ⓂP≥W
Ⓜ0.20≤R<W/2
ⓂK=√(P-2R)²+(W-2R)²+2R

ⓂP>W
ⓂR≤0.2
ⓂP>W

硬质合金凹模

D 公差	Catalog No.		L	指定单位0.01mm				H	T		
	m5	n5		Type	min. P	max. P	P·Kmax.			P·Wmin.	
3	+0.006 +0.002	+0.008 +0.004	13	肩型 (Dm5) 直杆型 (Dn5)	(3)	0.50~1.00	-	-	4	3	
4	+0.009 +0.004	+0.013 +0.008			(4)	0.50~1.50	-	-	-		5
5	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010			(5)	0.50~2.50	-	-	-		6
6	+0.015 +0.007	+0.020 +0.012			(6)	1.00~3.00	3.00	1.00	-		9
8	+0.017 +0.008	+0.024 +0.015			(8)	1.00~4.00	4.00	1.00	-		11
10	+0.018 +0.008	+0.024 +0.015			(10)	2.00~6.00	6.00	1.20	-		13
13	+0.015 +0.007	+0.020 +0.012			(13)	3.00~8.00	8.00	1.50	-		16
16	+0.017 +0.008	+0.024 +0.015			(16)	5.00~10.00	10.00	2.00	-		19
20	+0.018 +0.008	+0.024 +0.015			(20)	7.00~12.00	12.00	2.00	-		23
25	+0.018 +0.008	+0.024 +0.015			(25)	10.00~16.00	16.00	2.00	-		28

ⓂD=(3/4/5)仅为A形状(圆形)的规格。没有D形状。ⓂL(30)·(35) D8~25 全长(30)·(35)仅为D8~25的规格。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P - W - R (仅R)

WAHDR 13 - 25 - P6.50 - W4.00 - R1.00

Delivery 交货期

3 天发货

5 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·SLC·LCT·LMT) - P(PC) - W(WC) - R - (BC·HC·TC·CKC·MKC·etc.)

WAHD 10 - 25 - P5.00 - W3.20 - TC3.0-TKC

Alterations	Code	A	D	R	E	G																								
刃口追加加工	PC	变更刃口直径 min.: W > WC ≥ P·Wmin. ≥ 1.00 指定单位0.01mm																												
	WC	max.: W < WC ≤ P·Kmax. + 0.2 指定单位0.01mm																												
	BC	变更刃口长度 1 ≤ BC ≤ 4 指定单位0.1mm																												
	LC	变更全长 10 ≤ LC < L 指定单位0.1mm (LKC, LKZ, CKC, MKC并用时, 指定单位可为0.01mm)																												
	LKC	变更全长公差 L ^{+0.2} ± 0.05 ⓂL(LC) < 16不适用																												
	LKZ	变更全长公差 L ^{+0.2} ± 0.01 ⓂL(LC) < 16不适用																												
全长追加加工	CKC	通过1个代码即可同时变更凸缘厚度公差、全长公差、加工范围。请确认各单体的追加加工栏。	TKC 变更凸缘厚度公差 + 全长公差 ⓂL(LC) < 16不适用	LKC 变更凸缘厚度公差 + 全长公差 ⓂL(LC) < 16不适用																										
	MKC		TKM 变更凸缘厚度公差 + 全长公差 ⓂL(LC) < 16不适用	LKC 变更凸缘厚度公差 + 全长公差 ⓂL(LC) < 16不适用																										
	SLC	通过1个代码即可同时变更全长、全长公差。指定范围、指定单位、订货方法与LC相同。	LC 变更 + 变更 全长 全长 全长公差 Ⓜ指定单位可为0.01mm Ⓜ仅直杆型适用 ⓂL(LC) < 16不适用	LKC 变更 + 变更 全长 全长公差 Ⓜ指定单位可为0.01mm Ⓜ仅直杆型适用 ⓂL(LC) < 16不适用																										
	LCT	通过1个代码即可同时变更凸缘厚度公差、全长、全长公差。订货方法与LC相同。加工范围请确认各单体的追加加工栏。	TKC 变更凸缘厚度公差 + 全长 + 全长公差 Ⓜ指定单位可为0.01mm ⓂL(LC) < 16不适用	LC 变更 + 变更 厚度公差 + 全长 + 全长公差 Ⓜ指定单位可为0.01mm ⓂL(LC) < 16不适用	LKC 变更 + 变更 厚度公差 + 全长 + 全长公差 Ⓜ指定单位可为0.01mm ⓂL(LC) < 16不适用																									
LMT		TKM 变更凸缘厚度公差 + 全长 + 全长公差 Ⓜ指定单位可为0.01mm ⓂL(LC) < 16不适用	LC 变更 + 变更 厚度公差 + 全长 + 全长公差 Ⓜ指定单位可为0.01mm ⓂL(LC) < 16不适用	LKC 变更 + 变更 厚度公差 + 全长 + 全长公差 Ⓜ指定单位可为0.01mm ⓂL(LC) < 16不适用																										
凸缘部	WKC	止回平行加工(双面) Ⓜ不可与KC, KFC并用 Ⓜ直杆型的D5以下不适用																												
凸缘部追加加工	KC	凸缘部单面止回加工 单面止回加工 ⓂD5以下不适用				变更止回位置 指定单位1° 变更止回位置 指定单位1°																								
	KFC	止回0°和角度指定加工(双面) 指定单位1°				止回0°和角度指定加工(双面) 指定单位1°																								
	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 < T 指定单位0.1mm (TKC, TKM, CKC, MKC并用时, 指定单位可为0.01mm) Ⓜ全长缩短(T-TC) LC并用时, 全长与LC相同。																												
	TKC	变更凸缘厚度公差 ⓂL(LC) < 16不适用				T + 0.3 ± 0.02 0																								
	TKM	变更凸缘厚度公差 ⓂL(LC) < 16不适用				T + 0.3 ± 0.02 0																								
杆部追加加工	SKC	杆部平面加工(单面) Ⓜ仅肩型适用 Ⓜ适用于D ≥ 8 Ⓜ不可与KC, WKC, KFC, ANF并用																												
	ANF	变更锥角角度 0.4 ≤ ANF ≤ 1.2 指定单位0.2° Ⓜd ≤ dmax. Ⓜd = P + 2((L-B) × tan(ANF)) ⓂP - Btan(ANF) ≥ 0.6 ⓂW - Btan(ANF) ≥ 0.6 ⓂP·W < 1.00不适用 ⓂD < 6不适用 Ⓜ不可与SKC, KM并用				<table border="1"> <tr><th>D</th><th>d max.</th></tr> <tr><td>6</td><td>3.4</td></tr> <tr><td>8</td><td>4.4</td></tr> <tr><td>10</td><td>6.4</td></tr> <tr><td>13</td><td>8.4</td></tr> <tr><td>16</td><td>10.6</td></tr> <tr><td>20</td><td>12.6</td></tr> <tr><td>25</td><td>16.6</td></tr> </table>	D	d max.	6	3.4	8	4.4	10	6.4	13	8.4	16	10.6	20	12.6	25	16.6								
	D	d max.																												
6	3.4																													
8	4.4																													
10	6.4																													
13	8.4																													
16	10.6																													
20	12.6																													
25	16.6																													
KM	防止浮动用键槽加工 ⓂD < 6不适用 Ⓜ不可与WKC, ANF并用 D=6时, 仅刃口形状A适用					<table border="1"> <tr><th>D</th><th>h</th><th>l</th></tr> <tr><td>6</td><td>1</td><td></td></tr> <tr><td>8</td><td>1.5</td><td></td></tr> <tr><td>10</td><td>1.5</td><td>5 ≤ l < L</td></tr> <tr><td>13</td><td>1.5</td><td>指定单位0.1mm</td></tr> <tr><td>16</td><td>1.5</td><td></td></tr> <tr><td>20</td><td>2</td><td></td></tr> <tr><td>25</td><td>2</td><td></td></tr> </table>	D	h	l	6	1		8	1.5		10	1.5	5 ≤ l < L	13	1.5	指定单位0.1mm	16	1.5		20	2		25	2	
D	h	l																												
6	1																													
8	1.5																													
10	1.5	5 ≤ l < L																												
13	1.5	指定单位0.1mm																												
16	1.5																													
20	2																													
25	2																													