



タップ付ジェクタパンチ ノーマル・WPC®処理
螺纹固定顶料型凸模
 普通・WPC®処理

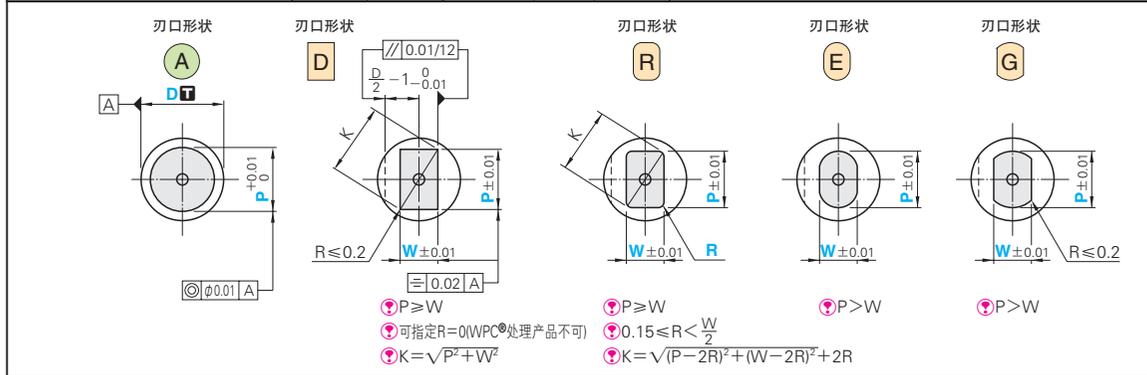
● 顶料孔详情请参阅基本顶料型凸模 P.254
 ● 顶料销详情请参阅顶料销组件 P.255

◎ 顶料销突出量的计算方法(参考值) P.257

Type	杆径 D 公差	M 材质 H 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	B 刃口长度	
— 螺纹固定型 —	Dm5	相当于SKD11 60~63HRC	MJ	A	S	12 5 R10 M D ^{-0.01} _{-0.03} 3 L ^{+0.3} ₀ B ^{+0.3} ₀
— WPC®处理 —			W-MJ	D		
	D ^{+0.005} ₀	WPC®处理 60~63HRC 表面1000~1100HV	A-MJ	E	L	
			AW-MJ	G		

杆径公差D可选项m5^{+0.005}₀
 < MISUMI 独创规格 >

◎ WPC®处理产品的刃口前端边缘部带有微小R。



Catalog No.		指定单位0.01mm										B	M					
Type	Shape 刃口形状	L								A								
		D									min.	max.						
(Dm5) MJ — WPC®处理 — W-MJ	S	6	(40)	50	60	70	80				2.00	5.99	5.97	2.00	0.15 W/2 以下 仅	8	3	
		8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00	7.99	7.97	3.00	13				4
		10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00	9.99	9.97	3.00					
		13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00	12.99	12.97	6.00					
		16	(40)	(50)	60	70	80	90	100	10.00	15.99	15.97	6.00					
(D ^{+0.005}) A-MJ — WPC®处理 — AW-MJ	L	6		50	60	70	80				2.00	5.99	5.97	2.00	13	3		
		8		50	60	70	80	90	100	3.00	7.99	7.97	3.00	19			4	
		10		50	60	70	80	90	100	3.00	9.99	9.97	3.00					
		13		50	60	70	80	90	100	6.00	12.99	12.97	6.00					
				16		60	70	80	90	100	10.00	15.99	15.97					6.00
		20		60	70	80	90	100	13.00	19.99	19.97	6.00						
		25		60	70	80	90	100	18.00	24.99	24.97	6.00						

◎ L(40)→B=6 全长(40)时, 刃口长度一律为6mm。
 ◎ L(60)→B=13 全长(60)时, 刃口长度一律为13mm。



WPC®处理凸模



Order 订货范例 Catalog No. - L - P - W - R (仅R)
 A-MJAL13-80-P8.24

Delivery 交货期
 ● 普通型
3 天发货
 ◎ 上海·广州发货
 ◎ 数量 ≥ 201 时, 请另询交货期。

瞬达T 瞬达A P.42
 ◎ 同规格10支以内适用。
 ◎ 仅刃口形状D适用于瞬达T!
 ◎ 刃口形状E不适用!

● WPC®处理
11 天发货
 ◎ 上海·广州发货
 ◎ 数量 ≥ 201 时, 请另询交货期。

Price 价格
 询价联系方式:
 WOS: <https://www.misumi-ec.com/cn/> P.57
 TEL: 021-6710-8701 / FAX: 021-6710-8984 P.1663

Alterations 追加加工 Catalog No. - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R - (BC-KC-WKC...etc.)
 A-MJAL13-80-P8.24 - KC-LKC

Alterations	Code	A	DREG																														
PC WC	PC WC	变更刃口尺寸 PC ≥ PCmin. 指定单位0.01mm (PKC并用时, 指定单位可为0.001mm)	变更刃口尺寸 PC·WC ≥ PC·WCmin. 指定单位0.01mm																														
		<table border="1"> <tr><th>D</th><th>PCmin.</th></tr> <tr><td>6</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>8</td><td>2.50</td></tr> <tr><td>10</td><td>2.80</td></tr> <tr><td>13</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>16</td><td>8.00</td></tr> <tr><td>20</td><td>9.00</td></tr> <tr><td>25</td><td>9.00</td></tr> </table>	D	PCmin.	6	1.80	8	2.50	10	2.80	13	5.00	16	8.00	20	9.00	25	9.00	<table border="1"> <tr><th>D</th><th>PC·WCmin.</th></tr> <tr><td>6</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>8</td><td>2.50</td></tr> <tr><td>10</td><td>2.80</td></tr> <tr><td>13</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>16</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>20</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>25</td><td>5.00</td></tr> </table>	D	PC·WCmin.	6	1.80	8	2.50	10	2.80	13	5.00	16	5.00	20	5.00
D	PCmin.																																
6	1.80																																
8	2.50																																
10	2.80																																
13	5.00																																
16	8.00																																
20	9.00																																
25	9.00																																
D	PC·WCmin.																																
6	1.80																																
8	2.50																																
10	2.80																																
13	5.00																																
16	5.00																																
20	5.00																																
25	5.00																																
BC	BC	变更刃口长度(缩短标准长度) 2 ≤ BC < B 指定单位0.1mm																															
SC	SC	刃口抛光加工 ◎ P尺寸公差, 指定单位不变。 ◎ 刃口形状不可指定倒角R=0 ◎ WPC®处理不适用																															
PRC	PRC	刃口侧端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定单位0.1mm ◎ PRC ≤ (P-d _i -0.5)/2 d _i 尺寸请参阅 P.252 ◎ 不可与PCC并用 ◎ WPC®处理为 PRC ± 0.1。																															
PCC	PCC	刃口侧端面C角加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定单位0.1mm ◎ PCC ≤ (P-d _i -0.5)/2 d _i 尺寸请参阅 P.252 ◎ 不可与PRC并用 ◎ WPC®处理为 PCC ± 0.1。																															
PKC	PKC	变更刃口尺寸公差 P ^{+0.01} ₀ ⇨ ^{+0.005} ₀ ◎ (P尺寸的指定单位可为0.001mm)	变更刃口尺寸公差 P·W ± 0.01 ⇨ ^{+0.01} ₀																														

Alterations	Code	A	DREG
全长追加加工	LC	变更全长 LC < L (从刃口部加工) 指定单位0.1mm (LKC·LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm) ◎ 刃口长度B缩短(L-LC)。 ◎ 顶料销突出量为2mm。	
	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 ◎ WPC®处理不适用	
其他	KC	单面止回加工 ◎ 变更止回位置 ◎ 指定单位1°	
	WKC	止回平行加工(双面)	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) ◎ 加工宽度0.5 ◎ 加工宽度1 ◎ 不可与KC·WKC并用 ◎ WPC®处理不适用于瞬达	
	AC	AIR 用作通气孔时, 拔出顶料销, 用环状树脂(ABS)从内侧塞住横孔。	