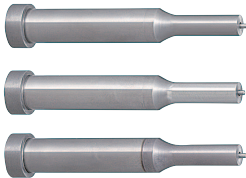
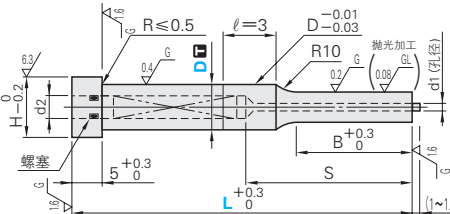
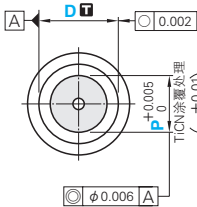
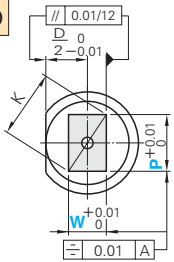
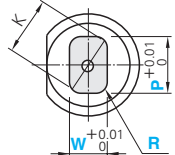
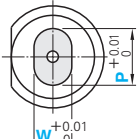
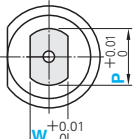


Type	杆径 D T 公差	M 材质 H 硬度	Catalog No.			刃口形状按下图 刃口形状 A~G选择
			Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	
 RoHS	Dm5	凸模主体 V30(HIP) 88~89HRA	WJP 抛光加工 L—WJP TiCN 涂覆处理 H—WJP	A D E G	S L	 D8 : M1.4 D10・13 : M2 (拆卸作业用) 螺塞形状 O 密封圈 ⚠ TiCN涂覆处理产品的刃口端面在涂覆之前进行研磨。
杆径公差D T 可选择m5・+0.005 <MISUMI独创规格>	D+0.005 0	螺塞 相当于SUM23 O 密封圈 氟橡胶	A—WJP 抛光加工 AL—WJP TiCN 涂覆处理 AH—WJP		刃口长度(B) L>S	
刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状
A	D	R	E	G		
						
	⚠ P ≥ W ⚠ K = √P² + W²	⚠ P ≥ W ⚠ 0.15 ≤ R < W/2 ⚠ K = √(P-2R)² + (W-2R)² + 2R	⚠ P > W	⚠ P > W		

Catalog No.				L				指定単位0.001mm	指定単位0.01mm			B	d ₁	S	d ₂	H	
Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	D					①	②	③	④						
								min. P max.	P-Kmax.	P-Wmin.	R						
(D _{ms}) (D ^{+0.005} ₀)	    		8	(40)	50	60	70	80	3.000~ 7.990	7.97	3.00	0.15 $\frac{W}{2}$ 以下 仅 R	13	1.2	27	3.4	11
WJP A-WJP			10	(40)	50	60	70	80	3.000~ 9.990	9.97	3.00			1.6	28	4.4	13
— 抛光加工 —			13	(40)	50	60	70	80	6.000~12.990	12.97	6.00			1.9			16
L-WJP AL-WJP			8		50	60	70	80	3.000~ 7.990	7.97	3.00		19	1.2	27	3.4	11
— TiCN 涂覆处理 —			10		50	60	70	80	3.000~ 9.990	9.97	3.00			1.6	28	4.4	13
H-WJP AH-WJP			13		50	60	70	80	6.000~12.990	12.97	6.00			1.9			16

 L=(40)时, 刃口长度B=8、S=17。
  TiCN处理P尺寸指定单位0.01mm。

Order
订货范例 Catalog No. — L — P — W — R (仅R)
WJPSD 10 — 60 — P8.00 — W3.00

 Delivery 交货期	■普通型・抛光加工型 ●A 11 天 发 货 📍 上海・广州发货 📅 数量≥21时，请另询交货期。	●DREG 13 天 发 货 📍 上海・广州发货 📅 数量≥21时，请另询交货期。
---	---	--

■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。

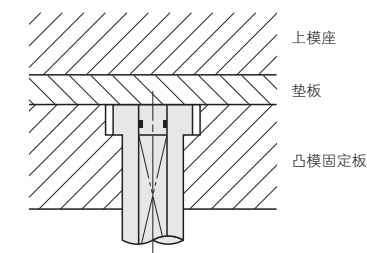
 Price 询价联系方式:
 价格 WOS: <https://www.misumi-ec.com/cn/> P.57
 TEL: 021-6710-8701 / FAX: 021-6710-8984 P.1663

■特长

- 凸模、顶料销及弹簧组成整体的结构，使硬质合金凸模也可容易地采取防止废料回跳的措施。
(无需从凸模压块装入弹簧的精细工艺)
- 取消凸模部的螺孔，从而使凸模部受到强度削弱的影响降到最小限度。
- 螺塞用于对弹簧进行临时固定。使用时，请用垫板压住凸模部和弹簧部。(如果不压住弹簧，使用中螺塞和弹簧可能会脱落)

■使用范例

请使用垫板将螺塞一起压住。



Alterations
追加

Catalog No. — L(LC・LCT・LMT) — P(PC) — W(WC) — R — (BC・HC・TC…etc.)

WJPDS 10 — 60 — P8.00 — W3.00 — BC10

刃口追加加工

Alterations	Code	(A)	(R)	(E)								
 	PC WC	变更刃口尺寸 $PC \geq PC_{min}$ 指定单位0.001mm <table data-bbox="1698 430 1811 494"><tr><th>D</th><th>PC_{min}</th></tr><tr><td>8</td><td>2.300</td></tr><tr><td>10</td><td>2.800</td></tr><tr><td>13</td><td>5.000</td></tr></table>	D	PC _{min}	8	2.300	10	2.800	13	5.000	变更刃口尺寸 $PC \geq PC \cdot W/C_{min}$ WC 指定单位0.01mm(PKC并用时) 指定单位可为0.001mm)	
D	PC _{min}											
8	2.300											
10	2.800											
13	5.000											
	BC	变更刃口长度 $2 \leq BC < B$ 指定单位0.1mm (⚡)LC并用时, B尺寸缩短(L-LC)。										
	SC	变更刃口 光洁度 涂覆前对母材进行加工。 (⚡)仅涂覆型适用										
	PRC	刃口侧端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定单位0.1mm (⚡) $PRC \leq (P - d_1 - 0.5)/2$										
	PKC	变更刃口尺寸公差 普通 $P + {}^{+0.005}_0 \Leftrightarrow + {}^{+0.003}_0$ TiCN处理 $P + {}^{+0.01}_0 \Leftrightarrow + {}^{+0.005}_0$	变更刃口尺寸公差 (P · W/R)的指定单位 可为0.001mm) $P \cdot W + {}^{+0.01}_0 \Leftrightarrow + {}^{+0.005}_0$ (⊗)TiCN涂覆处理不适用									
	PKV	变更刃口尺寸公差 普通 $P + {}^{+0.005}_0 \Leftrightarrow \pm 0.002$ TiCN处理 $P + {}^{+0.01}_0 \Leftrightarrow \pm 0.005$	变更刃口尺寸公差 (P · W/R)的指定单位 可为0.001mm) $P \cdot W + {}^{+0.01}_0 \Leftrightarrow \pm 0.005$ (⊗)TiCN涂覆处理不适用									

(⚡)P尺寸指定单位不变。

Alterations		Code	D R E G	
全长追加工		LC	变更全长 25+B(BC)≤LC<L 指定单位0.1mm ⚠B尺寸和S尺寸 缩短L-(LC)。 (LKC・LKZ并用时,指定单位可为0.01mm)	
		LKC	变更全长 公差 $L + \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow \begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$	
		LKZ	变更全长 公差 $L + \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix}$ ⚠TiCN涂覆 处理不适用	
凸缘部追加工		KC	 凸缘部单面 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
		HC	变更凸缘直径 D≤HC<H 指定单位0.1mm	
		TKC	变更凸缘 厚度公差 $T + \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow \begin{smallmatrix} +0.02 \\ 0 \end{smallmatrix}$	
		TKM	变更凸缘 厚度公差 $T + \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$	
		TCC	凸缘部C倒角加工 提升凸模头部的强度  P.1615 指定单位0.1mm 0.5≤TCC≤(H-D)/2	
杆部追加工		NDC	无导入部 $\ell = 3 \rightarrow \ell = 0$	