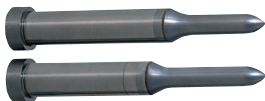
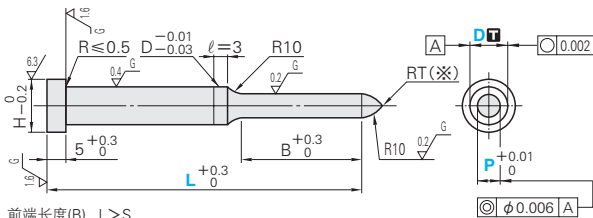
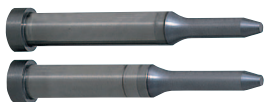
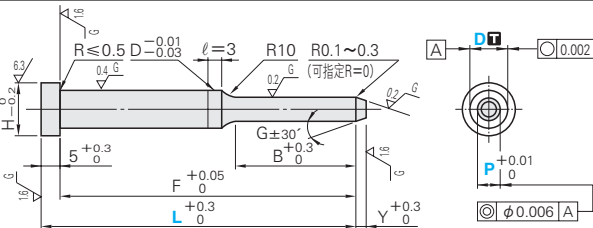


TiCN涂覆处理 Type	杆径 D _T 公差	材质 H 硬度	Catalog No.	形 状						
—前端R型—  RoHS	D _{m5}	V30(HIP) 88~89HRA 表面3000HV	H-WSTAS H-WSTAL	 前端长度(B) L>S ⚠ RT(※) ⇨ P<8的前端制成圆形以免发生危险。如果要要求前端为锐角, 请指定RT=0。 (但P≥8时, 前端为平面。☞ P.1634) ⚠ 凸缘端面中心可能残留加工痕迹, 但对功能没有影响。 ⚠ 有关前端R部的长度, 请参阅产品数据“凸模R部长度”。☞ P.1634						
杆径公差D _T 可选择m5・+0.005 0	D ₊ ^{+0.005} ₀		AH-WSTAS AH-WSTAL							
—前端锥型—  RoHS	D _{m5}	V30(HIP) 88~89HRA 表面3000HV	H-WTPAS H-WTPAL	 前端长度(B) L>S ⚠ 凸缘端面中心可能残留加工痕迹, 但对功能没有影响。						
杆径公差D _T 可选择m5・+0.005 0	D ₊ ^{+0.005} ₀		AH-WTPAS AH-WTPAL	<table><tr><th>P</th><th>G</th></tr><tr><td>1.00~1.99</td><td>10°</td></tr><tr><td>2.00~</td><td>15°</td></tr></table>	P	G	1.00~1.99	10°	2.00~	15°
P	G									
1.00~1.99	10°									
2.00~	15°									

Catalog No.		L				指定单位0.01mm		B	H	Y
Type	D					min.	P max.			
 (D _{m5}) H-WSTAS AH-WSTAS	(D _h +0.005 0)	3	42	52	62	1.00	~ 2.99	10	5	2
		4	42	52	62 72	1.00	~ 3.99		7	
		5	42	52	62 72	2.00	~ 4.99		8	3
		6	42	52	62 72	2.00	~ 5.99	15	9	
		8	(42)	52	62 72 82	3.00	~ 7.99		11	5
		10	(42)	52	62 72 82	3.00	~ 9.99		13	
 (D _{m5}) H-WSTAL AH-WSTAL	(D _h +0.005 0)	13	(42)	52	62 72 82	6.00	~ 12.99	21	16	8
		16	(42)	52	62 72 82	10.00	~ 15.99		19	
		3		52	62	1.00	~ 2.99	15	5	2
		4		52	62 72	1.00	~ 3.99		7	
		5		52	62 72	2.00	~ 4.99		8	3
		6		52	62 72	2.00	~ 5.99	21	9	
H-WTPAS AH-WTPAS		8		52	62 72 82	3.00	~ 7.99		11	5
		10		52	62 72 82	3.00	~ 9.99		13	
		13		52	62 72 82	6.00	~ 12.99	27	16	8
		16		62	72 82	10.00	~ 15.99		19	

- ⚠ L(42) ⇨ B=10 全长(42)时, 前端长度一律为10mm。
⚠ P>D-0.03 ⇨ ℓ=0 P>D-0.03时, 不带D-0.03(导入部)。
⚠ PKC追加工时, P尺寸指定单位可为0.001mm。



Order
订货范例

Catalog No. — L — P — (RT=0)
(R=0)

H-WSTAS 5 — 42 — P2.50

H-WSTAL 8 — 62 — P4.50 — RT0

AH-WTPAS 10 — 72 — P4.20 — R0

⚠ 仅可指定 [RT=0]。前端R型的P<8适用

⚠ 仅可指定 [R=0]。前端锥型适用



Delivery
交货期

12 天 发 货

⚠ 上海・广州发货

⚠ 数量≥21时, 请另询交货期。



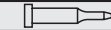
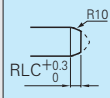
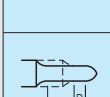
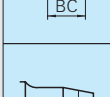
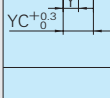
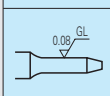
Alterations
追加加工



Catalog No. — L(LC・LCT・LMT) — P(PC) — (RT=0)
(R=0) — (BC・HC・TC…etc.)

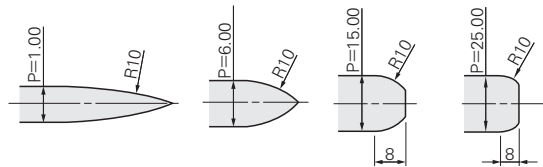
H-WSTAL 6 — LC65.0 — P4.50 — RT0 — TKC

前端追加工

Alterations	Code																				
	RLC	将前端R切削为平面。 指定范围 $2 \leq RLC < \sqrt{P(10-P/4)}$ 指定单位0.1mm ⚠ P<8适用																			
	PC	变更前端直径 $PC \geq P_{min.}/2 \geq 1.00$ 指定单位0.01mm (PKC并用时, 指定单位 可为0.001mm) ⚠ D3・4不适用	变更前端直径 $PC \geq P_{min.}/2 \geq 1.00$ 指定单位0.01mm (PKC并用时, 指定单位 可为0.001mm) ⚠ D3・4不适用																		
	BC	变更前端长度 $2 \leq BC \leq B_{max.} \leq L/2$ 指定单位0.1mm ⚠ 全长L必须为前端长度BC+25mm以上。	<table><tr><th>P</th><th>Bmax</th></tr><tr><td>1.00 ~ 1.99</td><td>15</td></tr><tr><td>1.50 ~ 1.99</td><td>15</td></tr><tr><td>2.00 ~ 2.99</td><td>21</td></tr><tr><td>2.50 ~ 2.99</td><td>21</td></tr><tr><td>3.00 ~ 3.49</td><td>32</td></tr><tr><td>3.50 ~ 3.99</td><td>32</td></tr><tr><td>4.00 ~</td><td>41</td></tr><tr><td>4.50 ~</td><td>41</td></tr></table>	P	Bmax	1.00 ~ 1.99	15	1.50 ~ 1.99	15	2.00 ~ 2.99	21	2.50 ~ 2.99	21	3.00 ~ 3.49	32	3.50 ~ 3.99	32	4.00 ~	41	4.50 ~	41
P	Bmax																				
1.00 ~ 1.99	15																				
1.50 ~ 1.99	15																				
2.00 ~ 2.99	21																				
2.50 ~ 2.99	21																				
3.00 ~ 3.49	32																				
3.50 ~ 3.99	32																				
4.00 ~	41																				
4.50 ~	41																				
	YC		变更前端锥形长度 ・P<2.0时, $1 \leq YC \leq P \times 2.83 - 0.3$ ・P≥2.0时, $1 \leq YC \leq P \times 1.86 - 0.3 \leq 12$ L(LC)+YC≤Lmax.+8 指定单位0.1mm																		
	PKC	变更前端 直径公差 $P \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \Leftrightarrow \begin{smallmatrix} +0.005 \\ 0 \end{smallmatrix}$ ⚠ P尺寸的指定单位可为0.001mm ⚠ D>13不适用																			
	PKV	变更前端 直径公差 $P \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \Leftrightarrow \pm 0.005$ ⚠ P尺寸指定单位不变。																			
	SC	变更刃口 光洁度 $\sqrt{0.2} \Rightarrow \sqrt{0.05}$ 涂覆前对母材进行加工。 ⚠ 不可指定RT=0、R=0																			

■前端R形状外观

前端形状R的外观因P尺寸而异。

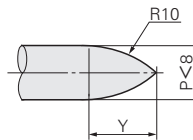


■导正销R部分长度(Y)的计算方法(参考值)

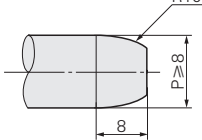
Y=√P(10-P/4)……R=10的情况下

Y=√P(R-P/4)……R≠10的情况下

●P<8时



●P≥8时Y均为8mm



例) 当**WSTAS5-52-P4.5**时, Y值为:

$$Y = \sqrt{P(10 - P/4)} \\ = \sqrt{4.5(10 - 4.5/4)} \approx 6.32$$