

方形凸模

- 键槽型 -



材质	Catalog No.	Shape	
硬度	Type	刃口形状	B 刃口长度

(H3~5)
相当于SKH51
61~64HRC

HK

(H6~30)
相当于SKD11
60~63HRC

HSK

粉末高速钢
64~67HRC

PHK

刃口形状: D, R, E, G

键槽部详图: R ≤ 0.3

公差: $W \leq P \leq W \times 20$, $0.15 \leq R < W/2$, $W \leq P \leq W \times 20$, $W < P \leq W \times 20$

指定单位: 0.01mm

Type	Shape	B	H	W	V																L	T	B	U
					3	4	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	(40)	(50)					
HK	D	S	(3)	1.0															6	8	1.0			
			(4)	1.0																8		13		
			5	1.2																				
			6	1.5																				
			8	2.0																				
	R	L	10	2.5																				
			13	3.0																				
			16	4.0																				
			20	5.0																				
			22	6.0																				
E	L	25	6.5																					
		28	7.0																					
		30	7.5																					

① L(40)·H10~30 ... B=13 全长(40), H尺寸为10~30时, 刃口长度一律为13mm。
 ② L(50)·H16~30 ... B=19 全长(50), H尺寸为16~30时, 刃口长度一律为19mm。
 ③ H(3)(4) ... L40~70 H尺寸(3)(4)时, 全长L范围为40~70。
 ④ V(40)·(50)仅表示HK型的规格

Order 订货范例

■ 键槽位置: 指定K (KEY POSITION)

K0

K90

K180

K270

(1) 刃口位于杆中心时

Catalog No. V H - L - P - W - R(仅R) - T ≥ 2 - K

PHKES 08 06 - 60 - P7.00 - W5.20 - T20.5 - K90

(2) 刃口不在杆中心时

Catalog No. V H - L - P - W - R(仅R) - T ≥ 2 - K - X - Y

PHKEL 20 10 - 70 - P16.00 - W8.00 - T20.5 - K90 - X0.00 - Y0.50

■ 键槽型凸模用固定键 P.271

PSKB
PSKBH

PSKS
PSKJ

PSK
PSKP
PSKH

PSKW

< MISUMI 独创规格 >

Delivery 交货期

7 天发货

① 上海·广州发货
② 数量 ≥ 101时, 请另询交货期。

Alterations	Code	Spec.	Alterations	Code	Spec.
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 PC ≥ V × 0.3 ≥ 1.00 WC ≥ H × 0.15 ≥ 0.50 指定单位0.01mm	其他	CC	杆部4处C倒角 杆角4处进行C0.5倒角处理。杆角与刃口距离必须为0.5mm以上。
	BC	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定单位0.1mm ① 全长(L)必须为刃口长度(BC)+30mm以上。		TKC RTC	变更键槽位置 位置公差 T -0.05 → -0.02
	SC	刃口抛光加工 ① W ≥ 2.00 ② P尺寸公差, 指定单位不变。 ③ 请注意交货期。 ④ 不可指定刃口形状 R=0		WK	追加键槽对称位置 K0-180 K90-270 H-[2XU(UK)] ≥ 2.0 (K0, K180) V-[2XU(UK)] ≥ 2.0 (K90, K270) 追加的键槽位置为指定的键槽位置的对称位置。 ① 可与UK并用
	PKC	变更刃口尺寸公差 P·W ± 0.01 → +0.01		UK	变更键槽深度 0.5 ≤ UK ≤ U + 0.2 指定单位0.1mm H(V) - UK ≥ 2.0 ① 可与WK并用
	PKV	变更刃口尺寸公差 P·W ± 0.01 → ± 0.005		VKC	变更杆径公差 V·H +0.01 → +0.005
全长追加加工	LC	变更全长 30 + B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm (LK, LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm) ① 全长(LC) - 刃口长度(B)为30mm以下时, 刃口长度为全长 - 30mm。	VKM	变更杆径公差 V·H +0.01 → -0.005	
	LKC	变更全长公差 L +0.2 → +0.05	VHM	变更杆径公差 V·H +0.01 → -0.01	
	LKZ	变更全长公差 L +0.2 → +0.01	VHZ	变更杆径公差 V·H +0.01 → ± 0.005	
	DC	追加导入部 追加导入部3mm (V·H = 0.03)			