



顶料孔详情请参阅基本型凸模 P.485
顶料销详情请参阅方形凸模用顶料销 P.490

RoHS10

材质 硬度	Catalog No. Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度
相当于SKD11 60~63HRC	HJK	D	S
相当于SKH51 61~64HRC	HSJK	R	E
粉末高速钢 64~67HRC	PHJK	G	L

键槽部详图 R≤0.3
顶料孔详图 P.485
MISUMI独创规格

W≤P
R=0可指定
P=V, W=H时, 刃口公差即是P·W的公差。

W≤P
0.15≤R<W/2
指定单位0.01mm

W≤P
W≤P
W<P≤W×20

Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	H	V											L	0.1mm T	B		M	ℓ	U
				6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	8			13				
HJK	D	S	6	2.0	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0	(40)	T≥20	8	13	4	5	1.0
HSJK	R	E	8	2.5											(50)		13	19	6		
PHJK	G	L	10	3.0											60	19	25	8		1.5	
			13	4.0											70						
			16	5.0											80						
			20	6.0																	
			22	6.0																	
			25	6.0																	

L(40) → B=6 全长(40)时, 刃口长度一律为6mm。
L(50)·H10~25 → B=10 全长(50), H尺寸为10~25时, 刃口长度一律为10mm。

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 - 指定单位0.01mm - 指定单位0.1mm - K

HJKES 08 06 - 60 - P8.00 - W5.20 - T22.5 - K0

(2) 刃口不在杆中心时

Catalog No. V H - L - 指定单位0.01mm - 指定单位0.1mm - K - 指定单位0.01mm

HJKEL 20 16 - 60 - P14.00 - W10.00 - T25.5 - K180 - X0.00 - Y2.50

X·Y应指定为0.02以上或指定为0。公差为±0.01

H	Zmin.
6·8	1.0
10·13	1.5
16~25	2.0

变更刃口位置时, 顶料孔必须离开刃口侧面Zmin.以上。
顶料孔位置不能变更。

Delivery 交货期

HJK型 7天发货
HSJK型·PHJK型 12天发货

上海·广州发货
数量≥101时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工

Catalog No. V H - L(LC) - P-W-R - T-K - X-Y (BC·PKC...etc)

HJKDL 20 16 - LC55.5 - P14.00 - W10.00 - T25 - K0 - BC22.5

Alterations	Code	Spec.
刃口追加加工	BC	变更刃口长度(缩短标准长度) 2≤BC<B 指定单位0.1mm
	SC	刃口抛光加工 W≥2.00 P尺寸公差、指定单位不变。 HJK型 HSJK·PHJK型 13天发货 18天发货 不可指定刃口形状角R=0
	PKC	变更刃口尺寸公差 P·W±0.01 → +0.01 0
	PKV	变更刃口尺寸公差 P·W±0.01 → ±0.005
全长追加加工	LC	变更全长 LC<L 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)。
	LKC	变更全长公差 L+0.2 0 → +0.05 0
	LKZ	变更全长公差 L+0.2 0 → +0.01 0

Alterations	Code	Spec.
	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。
	JVC	弹簧变更为加强型 8≤H≤25 → L≥60适用。 H6不适用
	AC	用作通气孔时, 拔出顶料销, 装入环状树脂(ABS)从内侧塞住横向孔。
其他	NC	拔出顶料销。 不可与AC并用
	TKC	变更键槽位置公差 T-0.05 → -0.02
	RTC	变更键槽位置公差 T-0.05 → +0.05 0
	UK	变更键槽深度 0.5≤UK≤U+0.2 指定单位0.1mm 适用于H≥10(K0, K180) V≥10(K90, K270)
	VKC	变更杆径公差 V·H+0.01 → +0.005
	VKM	变更杆径公差 V·H+0.01 → -0.005
	VHM	变更杆径公差 V·H+0.01 → -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≥0.01)

键槽型凸模用固定键 P.271

PSKB PSKBH PSKS PSKJ PSK PSKP PSKH PSKW

< MISUMI独创规格 >