



材质 硬度	Catalog No.		RoHS10
	Type	Shape 刃口形状	
(H2~5) 相当于SKH51 61~64HRC	HF	D	<p>刃口形状 D R E G</p> <p>W ≤ P ≤ W × 20 R = 0 可指定 0.15 ≤ R &lt; W/2 指定单位 0.01mm</p> <p>⊙ P = V, W = H 时, 刃口公差即是 P · W 的公差。</p>
(H6~30) 相当于SKD11 60~63HRC	HSF	R	
		E	
		G	
粉末高速钢 64~67HRC	PHF	L	刃口长度(B) L > S

凸缘部详图 R ≤ 0.3

<MISUMI 独创规格>

Catalog No.	Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	V P <sub>min</sub>	V																	L	B					
					2	3	4	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	(40)	(50)	6		8					
HF	D	S	(2)	1.0																					(40)	6	8	
			(3)	1.0																								
			(4)	1.0																								
			5	1.2																								
			6	1.5																								
			8	2.0																								
			10	2.5																								
			13	3.0																								
			16	4.0																								
			20	5.0																								
22	6.0																											
25	6.5																											
28	7.0																											
30	7.5																											

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

Order 订货范例

凸缘位置: 指定 F (FLANGE POSITON) ⊙ HSF型的 F90, F270 为第12天发货。

F0 F90 F180 F270

(1) 刃口位于杆中心时。

Catalog No. V H L — 指定单位0.01mm — P — W — R(仅⊙) — F

PHFES 08 08 — 60 — P6.00 — W4.00 — F0

(2) 刃口不在杆中心时。

Catalog No. V H L — 指定单位0.01mm — P — W — R(仅⊙) — F — 指定单位0.01mm — X — Y

PHFEL 10 10 — 60 — P6.00 — W5.00 — F0 — X0.00 — Y0.50

(⊙ X·Y应指定为0.02以上或指定为0。公差为±0.01)

Delivery 交货期

● HF型 · PHF型 · HSF型 (F0 · F180) ● HSF型 (F90 · F270)

7 天发货 12 天发货

⊙ 上海 · 广州发货 ⊙ 上海 · 广州发货

⊙ 数量 ≥ 101 时, 请另询交货期。 ⊙ 数量 ≥ 101 时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工

Catalog No. V H — L(LC) — P(PC) — W(WC) — R — F — X — Y — (BC·PKC...etc)

PHFES 10 10 — LC58.5 — P8.00 — W6.00 — F90 — HC1.0

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
	BC	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 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。 ⊙ 请注意交货期。 ● HF · HSF (F0 · F180) · PHF型 ● HSF型 (F90 · F270)
	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 30 + B(BC) ≤ LC < L 指定单位 0.1mm (LKC · LKZ 并用时, 指定单位可为 0.01mm) ⊙ 全长(LC) — 刃口长度(B) 为 30mm 以下时, 刃口长度为全长 — 30mm。
	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.
凸缘部追加加工	HC	变更凸缘宽度 0 ≤ HC < 1.5 指定单位 0.1mm
	TC	变更凸缘厚度 2 ≤ TC < 5 指定单位 0.1mm (TKC · TKM 并用时, 指定单位可为 0.01mm) ⊙ 全长缩短(5-TC)。 LC 并用时, 全长与 LC 相同。
	TKC	变更凸缘厚度公差 T +0.2 / 0 ⇨ +0.02 / 0
	TKM	变更凸缘厚度公差 T +0.2 / 0 ⇨ -0.02 / 0
	FK	追加凸缘头部让位加工 为防止凸缘折损, 在凸缘头部进行让位加工。
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。
	VKC	变更杆径公差 V · H +0.01 / 0 ⇨ +0.005 / 0
	VKM	变更杆径公差 V · H +0.01 / 0 ⇨ -0.005 / 0
	VHM	变更杆径公差 V · H +0.01 / 0 ⇨ 0 / -0.01
	VHZ	变更杆径公差 V · H +0.01 / 0 ⇨ ± 0.005