

RoHS10

●刃口加工限度

□ 表面处理 WPC®处理
□ 表面硬度 1000~1100HV
⊙ 有效处理范围呈B部，但杆部有时也会形成约10mm左右的WPC处理层。
<MISUMI独创规格>

材质	硬度	Catalog No.	Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度
(H3~5) 相当于SKH51 61~64HRC		W-HP	D	S	
(H6~30) 相当于SKD11 60~63HRC		W-HSP	R	L	
粉末高速钢 64~67HRC		W-PHP	G		刃口长度(B) L>S
(H5) 相当于SKH51 61~64HRC		W-HM	D	S	
(H6~30) 相当于SKD11 60~63HRC		W-HSM	R	L	
粉末高速钢 64~67HRC		W-PHM	G		刃口长度(B) L>S
(H3~5) 相当于SKH51 61~64HRC		W-HK	D	S	
(H6~30) 相当于SKH51 61~64HRC		W-HSK	R	L	
粉末高速钢 64~67HRC		W-PHK	G		刃口长度(B) L>S
(H3~5) 相当于SKH51 61~64HRC		W-HF	D	S	
(H6~30) 相当于SKD11 60~63HRC		W-HSF	R	L	
粉末高速钢 64~67HRC		W-PHF	G		刃口长度(B) L>S
(H3~5) 相当于SKH51 61~64HRC		W-HW	D	S	
(H6~30) 相当于SKD11 60~63HRC		W-HSW	R	L	
粉末高速钢 64~67HRC		W-PHW	G		刃口长度(B) L>S

■ 变更键槽位置
■ 变更凸缘位置

● 键槽型 KO K90 K180 K270
● 单边凸缘型 F0 F90 F180 F270
● 双边凸缘型 WFO WF90

⊙ 材质相当于SKH51的F90·F270及WF90为第12天发货。

Catalog No.	Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	H	W	Fmin. min.	V	3	4	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	L	0.1mm	B	M	U
普通型	W-HP W-HSP W-PHP	D	S	(3)	1.0			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)	6	8	—
螺纹固定型	W-HM W-HSM W-PHM	D	S	(4)	1.0			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(50)	8	13	3/4
键槽型	W-HK W-HSK W-PHK	R	L	5	1.2			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	60	13	19	5/6
单边凸缘型	W-HF W-HSF W-PHF	E	L	6	1.5			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	70	19	25	8
双边凸缘型	W-HW W-HSW W-PHW	G	L	10	2.5			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	80	—	—	—
				13	3.0			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	90	—	—	—
				16	4.0			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	100	—	—	—
				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。(螺纹固定型的刃口长度一律为10mm)
⊙ 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(3)(4) ...·L40~70 H尺寸为(3)(4)时, 全长L范围为40~70。

Order 订货范例

(1) 刃口位于杆中心时

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

W-HSMRL 20 10 - 70 - P16.00 - W9.00 - R0.20 - T25.5 - K0

W-PHKES 10 06 - 60 - P 8.00 - W5.00 - T25.5 - K0

(2) 刃口不在杆中心时 (⊙X·Y应指定为0.02以上或指定为0。公差为±0.01。)

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

W-HSFDL 16 13 - 50 - P15.00 - W12.00 - T25.5 - F90 - X0.00 - Y0.55

Delivery 交货期

9 天发货 (相当于SKD11) W-H□□□ (相当于SKH51) W-HS□□□ (粉末高速钢) W-PH□□□ (单边凸缘型) F90·F270 (双边凸缘型) WF90除外

12 天发货 (相当于SKH51) W-HSF□□ (F90·F270) W-HSW□□ (WF90)

Alterations 追加加工

Catalog No. V H - L(LC) - P(PC·W(WC)·R) - T≥2 - K·F·WF - X-Y - (BC·HC·TC...etc.)

W-HSKDS 20 08 - 60 - P18.00 - WC1.50 - T25.5 - LKC

Alterations	Code	Spec.																																																																																					
刃口追加加工	PC	变更刃口尺寸 PC≥V×0.3≥1.00 WC≥H×0.15≥0.50 指定单位0.01mm																																																																																					
	WC	W(WC) Bmax 0.50~0.99 4 1.00~1.19 8 1.20~1.99 13 2.00~2.99 20 3.00~4.99 30 5.00~ 35																																																																																					
	BC	变更刃口长度 2≤BC≤Bmax. 指定单位0.1mm ⊙ 全长(L)必须为刃口长度(BC)+30mm以上。																																																																																					
全长追加加工	LC	变更全长 30+(B)(BC)≤LC<L 指定单位0.1mm(LC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 → +0.05 L 0 → 0																																																																																					
螺纹部	MC (MMC)	变更螺纹直径 相当于SKD11 <table border="1"> <tr><td>6</td><td>8</td><td>10</td><td>13</td><td>16</td><td>20</td><td>22</td><td>25</td><td>28</td><td>30</td></tr> <tr><td>6</td><td colspan="2">M4→M3</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td></td></tr> <tr><td>8</td><td colspan="2">M5→M4</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td></td></tr> <tr><td>10</td><td colspan="2">M6→M4</td><td colspan="2">M6→M5</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td></td></tr> <tr><td>13</td><td colspan="2">M8→M5</td><td colspan="2">M8→M6</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td></td></tr> </table> ⊙ M6→M4 M8→M5变更时, 请指定MMC。 ⊙ 相当于SKH51·粉末高速钢 <table border="1"> <tr><td>6</td><td>8</td><td>10</td><td>13</td><td>16</td><td>20</td><td>22</td></tr> <tr><td>6</td><td colspan="2">M4→M3</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td></tr> <tr><td>8</td><td colspan="2">M5→M4</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td></tr> <tr><td>10</td><td colspan="2">M6→M5</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td></tr> <tr><td>13</td><td colspan="2">M8→M6</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td></tr> </table>	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	6	M4→M3									8	M5→M4									10	M6→M4		M6→M5							13	M8→M5		M8→M6							6	8	10	13	16	20	22	6	M4→M3						8	M5→M4						10	M6→M5						13	M8→M6					
	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30																																																																													
6	M4→M3																																																																																						
8	M5→M4																																																																																						
10	M6→M4		M6→M5																																																																																				
13	M8→M5		M8→M6																																																																																				
6	8	10	13	16	20	22																																																																																	
6	M4→M3																																																																																						
8	M5→M4																																																																																						
10	M6→M5																																																																																						
13	M8→M6																																																																																						
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																																																																																						
键槽部	WK	追加键槽对称位置 H-[2×U(UK)]≥2.0(K0, K180) K0·180 K90·270 V-[2×U(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。 ⊙ 适用于键槽型 ⊙ 可与UK并用																																																																																					
	UK	变更键槽深度 0.5≤UK≤U+0.2 指定单位0.1mm H(V)-UK≥2.0 ⊙ 适用于键槽型 ⊙ 可与WK并用																																																																																					

Alterations	Code	Spec.		
凸缘部	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(TC并用时, 指定单位可为0.1mm) ⊙ 全长(L)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 → +0.02		
	TKM	变更凸缘厚度公差 T +0.2 → -0.02		
	FK	追加凸缘头部让位工 为防止凸缘折损, 在凸缘头部进行让位加工。		
外形追加加工	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。		
	CCP	杆部1处C倒角(错误防止用) 杆角1处进行C1.0倒角处理。 杆角至杆部的a、b距离为以下条件时适用。 a+b≥1.3 <table border="1"> <tr><td>4</td><td>C0.5</td></tr> </table> 指定C倒角位置 ⊙ 仅普通型、螺纹固定型适用 CCP0 CCP90 CCP180 CCP270	4	C0.5
	4	C0.5		
	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-0.03) ⊙ 适用于普通型、螺纹固定型及键槽型		