

方形凸模

-HW塗覆処理-



HW塗覆処理凸模



交货期短縮

-HW塗覆処理-

RoHS10

• 刃口加工限度

刃口形状 D R E G

① $W \leq P \leq W \times 20$ ② $W \leq P \leq W \times 20$ ③ $W \leq P \leq W \times 20$ ④ $W < P \leq W \times 20$

⑤ $0.15 \leq R < W/2$ 指定単位0.01mm

⑥ P=V、W=H時、刃口公差即P・Wの公差。

⑦ 刃口の稜辺帶有微小的圓角R。

■ 表面処理 HW塗覆
■ 表面硬度 3000HV
● 有效塗覆範圍為B部，但杆部也會形成約10mm左右的薄塗層。
<MISUMI 独创規格>

材質	硬度	Catalog No.	Type	Shape	B
				刃口形状	刃口长度
相当于SKH51 61~64HRC		HW-HSP	D	S	
粉末高速鋼		HW-PHP	E	L	
64~67HRC			G		
相当于SKH51 61~64HRC		HW-HSM	D	S	
粉末高速鋼		HW-PHM	E	L	
64~67HRC			G		
相当于SKH51 61~64HRC		HW-HSK	D	S	
粉末高速鋼		HW-PHK	E	L	
64~67HRC			G		
相当于SKH51 61~64HRC		HW-HSW	D	S	
粉末高速鋼		HW-PHW	E	L	
64~67HRC			G		

■ 变更键槽位置 变更凸缘位置

● 键槽型 K0 K90 K180 K270 ● 单边凸缘型 F0 F90 F180 F270 ● 双边凸缘型 WF0 WF90

Catalog No.	Type	Shape	B	H	3	4	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	L	0.1mm	B	M	U	
		刃口形状	刃口长度	mm	1.5	2.0	2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0		T	mm	mm	mm	
普通型 HW-HSP HW-PHP	D	S		(3) 1.0 (4) 1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)		6	8	—	1.0
螺紋固定型 HW-HSM HW-PHM	D	S		5 1.2 8 2.0														(50)		8	13	3	4
键槽型 HW-HSK HW-PHK	R	L		10 2.5 13 3.0														60		13	19	5	6
单边凸缘型 HW-HSF HW-PHF	E	L		16 4.0 20 5.0 22 6.0														70					
双边凸缘型 HW-HSW HW-PHW	G	L		25 6.5 28 7.0 30 7.5														80		19	25	8	1.5

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。(螺紋固定型的刃口长度一律为10mm)

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

指定単位0.01mm 指定0.1mm

HW-HSPDS 08 08 - 60 - P 6.00 - W 4.00
 HW-HSMRL 20 10 - 70 - P16.00 - W 9.00 - R0.20
 HW-PHKES 10 06 - 60 - P 8.00 - W 5.00 - T25.5 - K0
 HW-HSFDL 16 13 - 60 - P15.00 - W12.00 - F90
 HW-HSWEL 13 10 - 40 - P 8.00 - W 5.00 - WF90

(2) 刃口不在杆中心时 (X・Y指定为0.02以上或指定为0。公差±0.01 X・Y为0时，涂层为3~5微米。)

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

HW-HSFDL 16 13 - 50 - P15.00 - W12.00 - F90 - X0.00 - Y0.55

Delivery 交货期 9 天发货 14 天发货

Alterations 追加加工 Catalog No. V H L LC PC・W(WC)・R T≥2 K・F・WF X-Y (BC・HC・TC...etc.)

HW-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 指定単位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
全长追加加工	BC	变更刃口长度 2≤BC≤Bmax. 指定単位0.1mm ① 全长(L)必须为刃口长度(BC)+30mm以上。
	LC	变更全长 30+B(BC)≤LC<L 指定単位0.1mm(LC并用時，指定単位可为0.01mm) ① 全长(LC)→刃口长度(B)为30mm以下時，刃口长度为全长-30mm。
螺紋部	LKC	变更全长公差 L +0.2 +0.05 0 0
	MC	变更螺紋直径 6 8 10 13 16 20 22 6 M4 → M3 8 M5 → M4 10 M6 → M5 13 M8 → M6
键槽部	TKC	变更键槽位置公差 T -0.05 → -0.02 0 +0.05 -0.05 → 0
	RTC	变更键槽对称位置 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。 ① 适用于键槽型 ② 可与UK并用
键槽部	WK	变更键槽深度 0.5≤UK≤U+0.2 指定単位0.1mm H(V)-UK≥2.0 ① 适用于键槽型 ② 可与WK并用
	UK	

Alterations	Code	Spec.
凸缘部	HC	变更凸缘宽度 0≤HC<1.5 指定単位0.1mm
	TC	变更凸缘厚度 2≤TC<5 指定単位0.1mm(TC并用時，指定単位可为0.01mm) ① 全长(L)縮短(G-TC)。LC并用時，全长与LC相同。
	TKC	变更凸缘厚度公差 T +0.2 → +0.02 0 -0.02
	TKM	变更凸缘厚度公差 T +0.2 → -0.02 0 0
外形追加加工	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。
	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。 刃口角至杆部的a、b距离为以下条件時适用。 a+b≥1.3
	VKC	变更杆径公差 V+H +0.01 → +0.005 0 -0.005
键槽部	VKM	变更杆径公差 V+H +0.01 → -0.005 0 0
	VHM	变更杆径公差 V+H +0.01 → -0.01 0 0
	VHZ	变更杆径公差 V+H +0.01 → ±0.005 0 0
DC	追加导入部 追加导入部3mm (V+H=0.03) ① 适用于普通型、螺紋固定型及键槽型	