

① 顶料孔详情请参阅基本型凸模 P.485
 ② 顶料销详情请参阅方形凸模用顶料销 P.490

RoHS10

-WPC®处理-



● 刃口加工限度

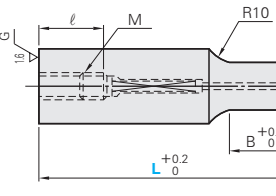
刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状
D	R	E	G
W ≤ P	W ≤ P 0.15 ≤ R < W/2 指定单位0.01mm	W ≤ P	W < P
① P=V, W=H时, 刃口公差即是P·W的公差。			② 刃口的棱边带有微小的圆角R。

③ 表面处理 WPC®处理
 ④ 表面硬度 1000~1100HV
 ⑤ 有效处理范围虽为B部, 但杆部有时也会形成约10mm左右的WPC处理层。
 ⑥ 顶料孔详情 P.485
 <MISUMI独创规格>

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

相当于SKD11 60~63HRC W-HJM D S
 相当于SKH51 61~64HRC W-HSJM R L
 粉末高速钢 64~67HRC W-PHJM G

螺紋固定型



刃口形状 D R E G

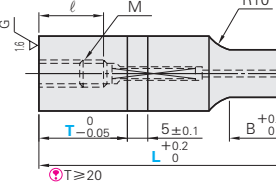
刃口长度(B) L > S

加工尺寸: $H^{+0.01}$, $P \pm 0.01$, $W \pm 0.01$, $R \leq 0.2$, $L^{+0.2}$, $B^{+0.3}$

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

相当于SKD11 60~63HRC W-HJK D S
 相当于SKH51 61~64HRC W-HSJK R L
 粉末高速钢 64~67HRC W-PHJK G

键槽型



刃口形状 D R E G

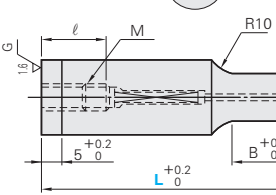
刃口长度(B) L > S

加工尺寸: $H^{+0.01}$, $P \pm 0.01$, $W \pm 0.01$, $R \leq 0.2$, $T^{+0.05}$, 5 ± 0.1 , $L^{+0.2}$, $B^{+0.3}$

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

相当于SKD11 60~63HRC W-HJF D S
 相当于SKH51 61~64HRC W-HSJF R L
 粉末高速钢 64~67HRC W-PHJF G

单边凸缘型



刃口形状 D R E G

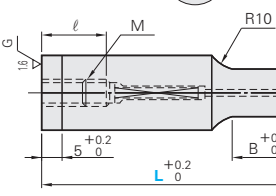
刃口长度(B) L > S

加工尺寸: $H^{+0.01}$, $P \pm 0.01$, $W \pm 0.01$, $R \leq 0.2$, $1.5^{+0.1}$, $L^{+0.2}$, $B^{+0.3}$

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

相当于SKD11 60~63HRC W-HJW D S
 相当于SKH51 61~64HRC W-HSJW R L
 粉末高速钢 64~67HRC W-PHJW G

双边凸缘型



刃口形状 D R E G

刃口长度(B) L > S

加工尺寸: $H^{+0.01}$, $P \pm 0.01$, $W \pm 0.01$, $R \leq 0.2$, $1.5^{+0.1}$, $L^{+0.2}$, $B^{+0.3}$

Catalog No.	Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	V												L	0.1mm T	B	M	ℓ	U
				6	8	10	13	16	20	22	25	28	30								
螺紋固定型	W-HJM	D	S	6	2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)	8	13	4	5	1.0
	W-PHJM			8	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						
键槽型	W-HJK	R	L	10	3.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(50)	13	19	6	12	1.5	
	W-PHJK			13	4.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○							○
单边凸缘型	W-HJF	E	L	16	5.0	○	○	○	○	○	○	○	○	(60)	19	25	8	8	1.5		
	W-PHJF			20	6.0	○	○	○	○	○	○	○	○							○	○
双边凸缘型	W-HJW	G	L	22	6.0	○	○	○	○	○	○	○	○	(70)	19	25	8	8	1.5		
	W-PHJW			25	6.0	○	○	○	○	○	○	○	○							○	○

① L(40) ... B=6 全长(40)时, 刃口长度一律为6mm。
 ② L(50)·H10~25 ... B=13(10) 全长(50), H尺寸为10~25时, 刃口长度一律为13mm。(键槽型为10mm。)

Order 订货范例

变更键槽位置、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

(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·F·WF

W-HSJMRL 20 10 - 70 - P16.00 - W 9.00 - R0.15
 W-PHJKES 08 06 - 60 - P 7.00 - W 5.00 - T25.5 - K0
 W-HSJFDL 16 13 - 60 - P15.00 - W 12.00 - F90
 W-HSJWEL 13 10 - 40 - P 8.00 - W 5.00 - WF90

(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 指定单位0.01mm K·F·WF X-Y

W-HSJFDL 16 13 - 50 - P15.00 - W12.00 - F90 - X0.00-Y0.55

(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

③ 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 (相当于SKD11)W-HJ□□□ (粉末高速钢)W-PH□□□

9 天发货 12 天发货

④ 上海·广州发货 ⑤ 上海·广州发货
 ⑥ 数量 ≥ 101时, 请另询交货期。⑦ 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·F·WF X-Y (BC·HC·TC...etc.)

W-HSJMDS 20 08 - 60 - P18.00 - W3.50 - T25.5 - LKC

Alterations	Code	Spec.
刃口	BC	变更刃口长度(比标准长度缩短) 2 ≤ BC ≤ B 指定单位0.1mm
全长追加加工	LC	变更全长 LC < L 指定单位0.1mm(LC并用时, 指定单位可为0.01mm) ① 刃口长度B缩短(L-LC)。
	LKC	变更全长公差 L + 0.2 → + 0.05
键槽部	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
凸缘部追加加工	UK	变更键槽深度 0.5 ≤ UK ≤ U + 0.2 ① H ≥ 10(K0, K180) 适用于V ≥ 10(K90, K270)
	HC	变更凸缘宽度 0 ≤ HC < 1.5 指定单位0.1mm
凸缘部追加加工	TC	变更凸缘厚度 3.5 ≤ TC < 5 指定单位0.1mm(TC并用时, 指定单位可为0.01mm) ① 全长L缩短(L-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
其他	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。
其他	JVC	弹簧变更为加强型 ① 8 ≤ H ≤ 25 ... L ≥ 60适用。② H6不适用

Alterations	Code	Spec.
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。
外形追加加工	AC	AIR 用作通气孔时, 拔出顶料销, 装入环状树脂(ABS)从内侧塞住横孔。
	NC	拔出顶料销。① 不可与AC并用
外形追加加工	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距离为以下条件时适用。 a + b ≥ 1.3 刃口角 刃口角 ■ 指定C倒角位置 ① 仅螺紋固定型适用 CCP0 CCP90 CCP180 CCP270
	VKC	变更杆径公差 V·H + 0.01 → + 0.005
外形追加加工	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
外形追加加工	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) ① 适用于螺紋固定型、键槽型