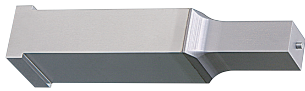


顶料孔详情请参阅基本型凸模 P.485
顶料销详情请参阅方形凸模用顶料销 P.490

RoHS10

-HW涂层处理-



S 表面处理 HW涂层
H 表面硬度 3000HV
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。
顶料孔详情 P.485
<MISUMI独创规格>

刃口加工限度

刃口形状 D R E G

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

螺纹固定型

刃口形状 D R E G

相当SKH51 61~64HRC
粉末高速钢 64~67HRC

刃口长度(B) L > S

键槽型

刃口形状 D R E G

相当SKH51 61~64HRC
粉末高速钢 64~67HRC

刃口长度(B) L > S

单边凸缘型

刃口形状 D R E G

相当SKH51 61~64HRC
粉末高速钢 64~67HRC

刃口长度(B) L > S

双边凸缘型

刃口形状 D R E G

相当SKH51 61~64HRC
粉末高速钢 64~67HRC

刃口长度(B) L > S

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										
螺纹固定型	HW-HSJM	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	12	1.5
	HW-PHJM	G	L	8	2.5																		
键槽型	HW-HSJK	R	S	10	3.0											(50)	T ≥ 20	13	19	6	8	1.5	
	HW-PHJK	G	L	13	4.0																		
单边凸缘型	HW-HSJF	E	L	16	5.0											60	T ≥ 20	19	25	8	1.5		
	HW-PHFJ	G	L	20	6.0																		
双边凸缘型	HW-HSJW	G	L	22	6.0											70	T ≥ 20	19	25	8	1.5		
	HW-PHJW	G	L	25	6.0																		

L(40) ... B = 6 全长(40)时，刃口长度一律为6mm。
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 KO K90 K180 K270 单边凸缘型 F0 F90 F180 F270 双边凸缘型 WFO 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

HW-HSJMRL 20 10 - 70 - P16.00 - W 9.00 - R0.15
HW-PHJKES 08 06 - 60 - P 7.00 - W 5.00 - T25.5 - K0
HW-HSJFDL 16 13 - 60 - P15.00 - W12.00 - F90
HW-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 K·F·WF 指定0.01mm X-Y

HW-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 ±0.01 X·Y为0时，涂层为3~5微米。)

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 14 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·F·WF - X·Y - (BC·HC·TC...etc.)
HW-HSJMDS 20 08 - 60 - P18.00 - W3.50 - T25.5 - LKC

Alterations	Code	Spec.
刃口	BC	变更刃口长度(缩短标准长度) 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(LKC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 → +0.05
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	追加键槽对称位置 适用于键槽型 0.5 ≤ UK ≤ U + 0.2 指定单位0.1mm 适用于V ≥ 10(K90, 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
	TC	变更凸缘厚度 3.5 ≤ TC < 5 指定单位0.1mm(TKC并用时，指定单位可为0.01mm) 全长L缩短(5-TC)。 LC并用时，全长与LC相同。
其他	TKK	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。
	JVC	弹簧变更为加强型 8 ≤ H ≤ 25 ... L ≥ 60适用。 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。
	AC	AIR 用作通气孔时，拔出顶料销，装入环状树脂(ABS)从内侧塞住横向孔。
	NC	拔出顶料销。 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 指定C倒角位置 CCP0 CCP90 CCP180 CCP270 仅螺纹固定型适用
	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) 适用于螺纹固定型、键槽型