

# 方形凸模

外形指定型・TiCN涂覆处理



涂覆凸模  
- TiCN处理 -



- TiCN涂覆处理 -		●刃口加工限度				RoHS10
		刃口形状 D	刃口形状 R	刃口形状 E	刃口形状 G	
<p>■ 表面处理 TiCN</p> <p>■ 表面硬度 3000HV</p> <p>● 有效涂覆范围虽为B部，但杆部也会形成约10mm左右的薄涂层。</p> <p>&lt; MISUMI 独创规格 &gt;</p>	<p>■ 材质 杆部范围 V·H</p> <p>■ 硬度 Type Shape 刃口形状</p>	<p>普通型</p>	<p>刃口形状 D</p>	<p>刃口形状 R</p>	<p>刃口形状 E</p>	<p>刃口形状 G</p>
<p>相当于SKH51 61~64HRC V3.0~30 H3.0~30</p>	<p>H-FHSP</p>	<p>普通型</p>	<p>刃口形状 D</p>	<p>刃口形状 R</p>	<p>刃口形状 E</p>	<p>刃口形状 G</p>
<p>粉末高速钢 V3.0~30 H3.0~30</p>	<p>H-FPHP</p>	<p>普通型</p>	<p>刃口形状 D</p>	<p>刃口形状 R</p>	<p>刃口形状 E</p>	<p>刃口形状 G</p>
<p>相当于SKH51 61~64HRC V5.1~30 H5.1~30</p>	<p>H-FHSM</p>	<p>螺纹固定型</p>	<p>刃口形状 D</p>	<p>刃口形状 R</p>	<p>刃口形状 E</p>	<p>刃口形状 G</p>
<p>粉末高速钢 V5.1~30 H5.1~30</p>	<p>H-FPHM</p>	<p>螺纹固定型</p>	<p>刃口形状 D</p>	<p>刃口形状 R</p>	<p>刃口形状 E</p>	<p>刃口形状 G</p>
<p>相当于SKH51 61~64HRC V3.0~30 H3.0~30</p>	<p>H-FHFK</p>	<p>键槽型</p>	<p>刃口形状 D</p>	<p>刃口形状 R</p>	<p>刃口形状 E</p>	<p>刃口形状 G</p>
<p>粉末高速钢 V3.0~30 H3.0~30</p>	<p>H-FPHK</p>	<p>键槽型</p>	<p>刃口形状 D</p>	<p>刃口形状 R</p>	<p>刃口形状 E</p>	<p>刃口形状 G</p>
<p>相当于SKH51 61~64HRC V3.0~30 H3.0~30</p>	<p>H-FHSF</p>	<p>单边凸缘型</p>	<p>刃口形状 D</p>	<p>刃口形状 R</p>	<p>刃口形状 E</p>	<p>刃口形状 G</p>
<p>粉末高速钢 V3.0~30 H3.0~30</p>	<p>H-FPHF</p>	<p>单边凸缘型</p>	<p>刃口形状 D</p>	<p>刃口形状 R</p>	<p>刃口形状 E</p>	<p>刃口形状 G</p>
<p>相当于SKH51 61~64HRC V3.0~30 H3.0~30</p>	<p>H-FHSW</p>	<p>双边凸缘型</p>	<p>刃口形状 D</p>	<p>刃口形状 R</p>	<p>刃口形状 E</p>	<p>刃口形状 G</p>
<p>粉末高速钢 V3.0~25 H3.0~25</p>	<p>H-FPHW</p>	<p>双边凸缘型</p>	<p>刃口形状 D</p>	<p>刃口形状 R</p>	<p>刃口形状 E</p>	<p>刃口形状 G</p>



Catalog No.		V												L	0.1mm	B	M	U	
Type	Shape 刃口形状	H	3.0	4.1	5.1	6.1	8.1	10.1	13.1	16.1	20.1	25.1	30.0	T	8	13	19	25	
普通型	H-FHSP	(3.0~4.0)	1.0	1.2	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	10.0	(40)	8	13	19	25	1.0
螺纹固定型	H-FHSM	5.1~6.0	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	10.0	12.0	(50)	8	13	19	25	1.5	
键槽型	H-FHFK	8.1~10.0	2.5	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	10.0	12.0	15.0	18.0	20.0	70	8	13	19	25	1.5
单边凸缘型	H-FHSF	10.1~13.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	10.0	12.0	15.0	18.0	20.0	80	8	13	19	25	1.5	
双边凸缘型	H-FPHF	16.1~20.0	5.0	7.0	8.0	10.0	12.0	15.0	18.0	20.0	25.0	30.0	90	8	13	19	25	1.5	
	H-FPHW	20.1~25.0	6.5	8.0	10.0	12.0	15.0	18.0	20.0	25.0	30.0	35.0	100	8	13	19	25	1.5	

● L(40)·H8.1~30... B=13 全长(40), H尺寸为8.1~30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)·H13.1~30... B=19 全长(50), H尺寸为13.1~30时, 刃口长度一律为19mm。

● H(3.0~4.0)... L40~70 H尺寸为(3.0~4.0)时, 全长L的范围为40~70。

● H(25.1~30.0)不适用于双边凸缘型。

Order 订货范例

(1) 刃口位于杆中心时

Catalog No. [指定单位0.1mm] V - [指定单位0.01mm] H - [指定单位0.1mm] L - [指定单位0.01mm] P - [指定单位0.1mm] W - [指定单位0.01mm] R (仅R) - [指定单位0.1mm] T ≥ 2 - [指定单位0.01mm] K F WF

H-FHSPD - V23.5 - H12.0 - 60 - P18.00 - W 4.00

H-FHSM - V17.0 - H10.0 - 100 - P16.00 - W 9.00

H-FPHKD - V 9.0 - H 5.5 - 60 - P 8.00 - W 5.00

H-FPHFD - V17.0 - H14.0 - 60 - P15.00 - W12.00

H-FPHWD - V 9.5 - H 6.0 - 40 - P 8.00 - W 5.00

--- T25.5 --- K0

--- F0 ---

--- WF90 ---

(2) 刃口不在杆中心时

Catalog No. [指定单位0.1mm] V - [指定单位0.01mm] H - [指定单位0.1mm] L - [指定单位0.01mm] P - [指定单位0.1mm] W - [指定单位0.01mm] R (仅R) - [指定单位0.1mm] T ≥ 2 - [指定单位0.01mm] K F WF

H-FHSFE - V16.5 - H14.0 - 50 - P15.00 - W12.00

--- 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 12 天发货

● 上海·广州发货

● 数量≥50时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工

Catalog No. [V] - [H] - [L(C)] - [P(WC)] - [T] - [K(F)WF] - (BC·HC·TC·etc)

H-FHSM - V19.0 - H7.9 - 60.0 - P18.00 - WC1.50 - T25.5 - VKC - MC3

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 ≥ 1.00 指定单位0.01mm
	BC	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定单位0.1mm
	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)
	LKC	变更全长公差 L +0.2 / 0 ± 0.05 / 0
键槽部追加加工	TKC RTC	变更键槽位置公差 T -0.05 / 0 ± 0.05 / 0
	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。
	UK	变更键槽深度 0.5 ≤ UK ≤ U + 0.2 指定单位0.1mm H(V) - UK ≥ 2.0
螺纹部追加加工	MC	变更螺纹直径 H尺寸 标准 选择 6.1~8.0 M4 M3 8.1~10.0 M5 M4·M6 10.1~13.0 M6 M4(V10.1~16.0)M5·M8 13.1~16.0 M8 M5(V13.1~20.0)M6·M10 16.1~30.0 M8 M6·M10

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(TC并用时, 指定单位可为0.01mm)
	TKC	变更凸缘公差 T +0.2 / 0 ± 0.02 / 0
	TKM	变更凸缘公差 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。
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。 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 指定C倒角位置 仅普通型、螺纹固定型适用
	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 ± 0.01 / 0
	VHZ	变更杆径公差 V+H +0.01 / 0 ± 0.005 / 0
	DC	追加导入部 追加导入部3mm(V+H -0.01 / 0.03)