

RoHS 10

● 刃口加工限度

刃口形状 D R E

① $P \geq W$ ② $P \geq W$ ③ $P > W$

④ $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$

<MISUMI独創規格>

材質 硬度	杆部范围 V·H	一普通型一	D VZPDBL	R VZPRBL	E VZPEBL
V30(HIP) 88~89HRA	V·H 3~20				
V30(HIP) 88~89HRA	V·H 8~20	一螺纹固定型一 	D VZPDM L	R VZPRML	E VZPEML
V30(HIP) 88~89HRA	V·H 3~20	一键槽型一 	D VZPDKL	R VZPRKL	E VZPEKL
V30(HIP) 88~89HRA	V·H 3~16	一单边凸缘型一 	D VZPDFL	R VZPRFL	E VZPEFL
V30(HIP) 88~89HRA	V·H 3~16	一双边凸缘型一 	D VZPDWL	R VZPRWL	E VZPEWL

Catalog No.		杆部・刃口尺寸 (mm)										L		B		M		(a)		U					
Type	Shape 刃口形状	Type	V	3	4	5	6	8	10	13	16	20	L	T	L 40	L 50	L 60-70	M	(a)	U					
VZP	D	BL KL FL WL	H W P min.	1.5	2.0	2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	40	T ≥ 2	13	13	13	—	—	—	1.0				
				3	1.0	○	○	○	○	○	○	○										●			
				4	1.0	○	○	○	○	○	○	○										●			
				5	2.0	○	○	○	○	○	○	○										●			
				6	2.0	○	○	○	○	○	○	○										●			
				8	2.0	○	○	○	○	○	○	○										●			
	R	BL ML KL FL WL	H W P min.	2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	50	13	19	19	4	12	—	—	1.5			
				10	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○										○	6	16
				13	3.0	○	○	○	○	○	○	○	○										8		
				16	4.0	○	○	○	○	○	○	○	○											25	8
				20	5.0	○	○	○	○	○	○	○	○										25		
				20	5.0	○	○	○	○	○	○	○	○											25	8

Order 订货范例 (1) 刃口位于杆中心时

Catalog No. V H L 指定单位0.001mm

P W R (仅R) T K·F·WF

VZPEBL 20 08 - 60 - P18.000 - W 4.000

VZPEML 20 10 - 70 - P16.000 - W 9.000

VZPEKL 10 06 - 60 - P 8.000 - W 5.000

VZPEFL 16 13 - 60 - P15.000 - W12.000

VZPEWL 13 10 - 40 - P 8.000 - W 5.000

- T2.5 - K0

- F90

- WF90

(2) 刃口不在杆中心时

Catalog No. V H L 指定单位0.001mm

P W R (仅R) T K·F·WF 指定0.001mm X-Y

VZPEFL 16 13 - 50 - P15.000 - W12.000

- F0 - X0.000-Y0.500

■ 变更键槽位置・凸缘位置 (KEY POSITION)

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

Delivery 交货期 14 天发货

① 上海·广州发货

② 数量 ≥ 21时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工

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

VZPEBL 20 08 - 60.0 - P18.000-WC1.500 - LKC-WK

Alterations	Code	Spec.
刃口追加加工	PC	变更刃口尺寸 PC ≥ V × 0.3 ≥ 1.000 WC ≥ H × 0.15 ≥ 0.500 指定单位0.001mm
	BC	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定单位0.1mm ① L ≥ BC + 30 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)
	LKC	变更全长公差 L +0.1 -0.1
键槽追加加工	WK	追加键槽对称位置 追加的键槽位置为指定的键槽位置的对称位置。 H - [2 × U(UK)] ≥ 2 (K0, K180) V - [2 × U(UK)] ≥ 2 (K90, K270) ① 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 ① 可与WK并用

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 ① 全长L缩短(5-TC)。 ② LC并用时, 全长与LC相同。
	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。 ① 普通·螺纹固定·键槽型不适用
螺纹部追加加工	MC	变更螺纹直径 H V 8 10 13 16 20 8 M4→M3 10 — M6→M5 13 — M8→M6 16 — M8→M6 20 — M8→M6 ① (a) 尺寸为 M × 2 + 4mm (参考值)
其他	VHM	V·H +0.003 ⇔ V·H -0.003
	DC	追加导入部 追加导入部3mm(H·V -0.01) ① 凸缘型不适用

精密级
パンチ & ダイ

精密级
凸模 & 凹模