

硬质合金键槽型凸模

—普通・抛光加工型—

Type	杆径 D 公差	材质 硬度	Catalog No.		刃口形状按下图 [刃口形状] A~G选择
			Type	Shape 刃口形状	
RoHS10 	Dm5	V30(HIP) 88~89HRA	WK		 T ^{+0.05} ₀ 5±0.1 D ^{+0.01} _{-0.03} 1.6 R10 0.2 G B ^{+0.3} ₀ L ^{+0.3} ₀
	D ^{+0.005} ₀	V30(HIP) 88~89HRA	A-WK		
—抛光加工— RoHS10 	Dm5	V30(HIP) 88~89HRA	L-WK		 T ^{+0.05} ₀ 5±0.1 D ^{+0.01} _{-0.03} 0.4 R10 0.05 G B ^{+0.3} ₀ L ^{+0.3} ₀
	D ^{+0.005} ₀	V30(HIP) 88~89HRA	AL-WK		

刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状
A	D	R	E	G
$P \geq W$	$P \geq W$	$P \geq W$	$P > W$	$P > W$
$K = \sqrt{P^2 + W^2}$		$0.15 \leq R < \frac{W}{2}$		
		$K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$		

Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	D	L				指定单位0.01mm		T	B	U 键槽深度			
				3	4	5	6	min. P	max.						
(Dm5) WK	A	S	3	40	50	60	1.000~2.990	—	—	0.15 W 2 以下 T≥5.0	8	0.5			
			4	40	50	60	70	1.000~3.990	3.97				1.50		
			5	40	50	60	70	2.000~4.990	4.97				1.50		
			6	40	50	60	70	2.000~5.990	5.97				1.50		
			8	(40)	50	60	70	80	3.000~7.990				7.97	2.00	
			10	(40)	50	60	70	80	3.000~9.990				9.97	2.50	
			13	(40)	50	60	70	80	6.000~12.990				12.97	3.00	
			16	(40)	50	60	70	80	10.000~15.990				15.97	4.00	
		—抛光加工— L-WK AL-WK	L	L	3	50	60	1.000~2.990	—				—		
					4	50	60	70	1.000~3.990				3.97	2.00	
					5	50	60	70	2.000~4.990				4.97	2.00	
					6	50	60	70	2.000~5.990				5.97	2.00	
					8	50	60	70	80				3.000~7.990	7.97	2.50
					10	50	60	70	80				3.000~9.990	9.97	2.50
					13	50	60	70	80				6.000~12.990	12.97	3.00
					16	60	70	80	10.000~15.990				15.97	4.00	

L(40)→B=8 全长(40)时, 刃口长度一律为8mm。
 不要键槽时, 请指定T=L。

Order 订货范例 Catalog No. — L — P — W — R(仅R) — T

A-WKAS 8 — 70 — P6.500 — T20

Delivery 交货期 3天发货 5天发货

Alterations 追加加工 Catalog No. — [LC·LCT] — [P(PC)] — [W(WC)] — R — T — (BC·KC·KD...etc.)

A-WKAS 8 — LC65.5 — P6.500 — T20 — PKC

Alterations	Code	A		D R E G		
		变更刃口尺寸	变更刃口尺寸	变更刃口尺寸	变更刃口尺寸	
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 PC ≥ Pmin./2 指定单位0.001mm	变更刃口尺寸 PC ≥ P WC ≥ Wmin. × 2/3 ≥ 1.00 指定单位0.01mm (PKC并用时, 指定单位可为0.001mm)			
	BC	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定单位0.1mm ⊙ 全长必须为刃口长度 BC+25mm以上。	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定单位0.1mm ⊙ 全长必须为刃口长度 BC+30mm以上。			
	PRC	刃口侧端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定单位0.1mm ⊙ PRC ≤ (P-0.2)/2 ⊗ 不可与PCC·GC并用				
	PCC	刃口侧端面C倒角加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定单位0.1mm ⊙ PCC ≤ (P-0.2)/2 ⊗ 不可与PRC·GC并用				
	GC	20° ≤ GC < 90° 指定单位1° 刃口长度 B ≥ f+2 f = P/2 × tan(90° - GC) ⊙ 抛光加工时, 前端、边缘带圆角。 ⊗ P ≤ 1.000不适用 ⊗ 不可与LKC·LKZ·LCT·PRC·PCC并用				
	PKC	变更刃口尺寸公差 P ^{+0.005} ₀ ⇔ ^{+0.003} ₀	变更刃口尺寸公差 P·W尺寸的指定单位可为0.001mm P ^{+0.01} ₀ ⇔ ^{+0.005} ₀			
	PKV	变更刃口尺寸公差 P ^{+0.005} ₀ ⇔ ^{+0.002} ₀	变更刃口尺寸公差 P·W ^{+0.01} ₀ ⇔ ^{+0.005} ₀			
	全长追加加工	LC	变更全长 25+B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm ⊙ 全长-刃口长度为 25mm以下时, 刃口 长度为全长-25mm (LKC·LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm)	变更全长 30+B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm ⊙ 全长-刃口长度为 30mm以下时, 刃口 长度为全长-30mm		
		LCT	通过1个代码即可同时变更凸缘厚度公差、全长。 指定范围、指定单位、订货方法、注意事项(⊙)与LC相同。	变更凸缘厚度公差 T ^{+0.005} ₀ ⇔ ^{-0.02} ₀	变更全长公差 L ^{+0.3} ₀ ⇔ ^{+0.1} ₀	
		LKC	变更全长 L ^{+0.3} ₀ ⇔ ^{+0.05} ₀			
LKZ		变更全长 L ^{+0.3} ₀ ⇔ ^{+0.01} ₀				
KC				0° ~ 180° 变更止回位置 指定单位1°		
NKC				无止回型		
其他	KD			0° ~ 180° 变更键槽位置 指定单位1°		
	WKD	键槽平行加工 (双面)		键槽平行加工 (双面) 可与KD并用。		
	TKC	变更T尺寸 T ^{+0.05} ₀ ⇔ ^{-0.02} ₀				
	UK	变更键槽深度 ⊗ D3不适用				
SKC	杆部平面加工(单面) D/2 - 0.5 ~ 0.01 D3~6 P ≤ D-1.2 W ≤ D-1.2 (加工宽度0.5) D8~ P ≤ D-2.2 W ≤ D-2.2 (加工宽度1) ⊗ 不可与KC·KD·WKD并用					

键槽型凸模用固定键 P.271

PSKB PSKBH PSKS PSKJ PSK PSKP PSKH PSKW

<MISUMI独创规格>