
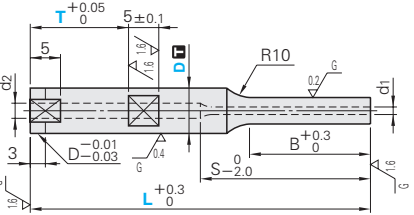
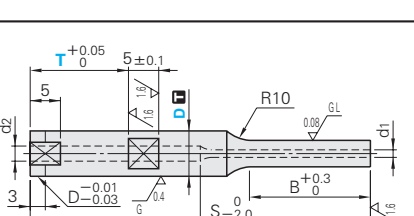

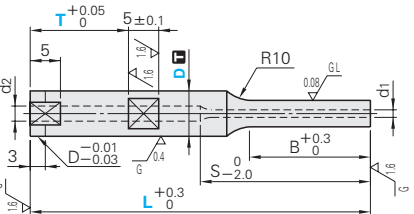
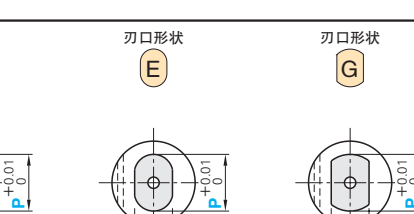


硬质合金键槽・气孔型凸模

—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	B 刃口长度	
 杆径公差D 可选择m5 +0.005 <MISUMI独创规格>	Dm5	V30(HIP) 88~89HRA	WJK			
	D ^{+0.005} ₀	V30(HIP) 88~89HRA	A-WJK	A	S	
一抛光加工—  杆径公差D 可选择m5 +0.005 <MISUMI独创规格>	Dm5	V30(HIP) 88~89HRA	L-WJK			
	D ^{+0.005} ₀	V30(HIP) 88~89HRA	AL-WJK	L	L	

Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	D	L			指定单位0.001mm			指定单位0.01mm			单位0.1mm T	B	d1	S	d2	U 键槽 深度			
				(40)	(50)	(60)	(A)	(D)	(R)	(D)	(R)	(R)									
(Dm5) (D ^{+0.005} ₀) WJK A-WJK	S	A	4	40	50	60	1.500~3.990	3.97	1.50	0.15 ~ W/2 以下 仅R	T≥5.0	13	1.6	28	4.4	1.5	19	2.9	3.6		
			5	40	50	60	70	2.000~4.990	4.97											2.00	
			6	40	50	60	70	2.000~5.990	5.97											2.00	
			8	(40)	50	60	70	80	3.000~7.990											7.97	3.00
			10	(40)	50	60	70	80	3.000~9.990											9.97	3.00
			13	(40)	50	60	70	80	6.000~12.990											12.97	6.00
一抛光加工— L-WJK AL-WJK	L	G	4	50	60	1.500~3.990	3.97	2.00	0.15 ~ W/2 以下 仅R	T≥5.0	13	1.6	28	4.4	1.5	19	2.9	3.6			
			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	3.00	
			10	50	60	70	80	3.000~9.990											9.97	3.00	
			13	50	60	70	80	6.000~12.990											12.97	6.00	

④ L=(40)·(50)时, 刃口长度B和S为下述尺寸。

D	L	(40)	(50)
8~16	B=8 S=17	16	B=13 S=24

⑤ 不要键槽时, 请指定T=L。

Order 订货范例 Catalog No. — L — P — W — R(仅R) — T ⑥ 不要键槽时, 请指定T=L。
 A-WJKEL16 — 70 — P12.00 — W6.00 — T20

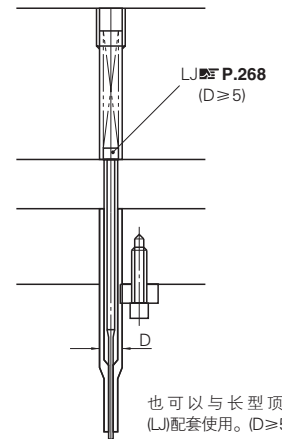
Delivery 交货期 ⑦ 3天发货 ⑧ 5天发货
 ⑨ 上海·广州发货 ⑩ 上海·广州发货
 ⑪ 数量≥21时, 请另询交货期。 ⑫ 数量≥21时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工 Catalog No. — L(LC·LCX·LCT) — P(PC) — W(WC) — R — T — (BC·KC·KD...etc.)
 A-WJKEL16 — LC65.5 — P12.00 — W6.00 — T20 — PKC

Alterations	Code	(A)	(D) (R) (E) (G)
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 PC≥PCmin. 指定单位0.001mm	变更刃口尺寸 WC≥WCmin. 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<B 指定单位0.1mm	
	PRC±0.05	刃口侧端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm	
	PCC±0.05	刃口侧端面C倒角加工 0.3≤PCC≤1 指定单位0.1mm	
	PKC	变更刃口尺寸公差 P·W ^{+0.005} ₀ ⇨ +0.003	变更刃口尺寸公差 P·W ^{+0.01} ₀ ⇨ +0.005
	PKV	变更刃口尺寸公差 P·W ^{+0.005} ₀ ⇨ ±0.002 (P尺寸指定单位不变。)	变更刃口尺寸公差 P·W ^{+0.01} ₀ ⇨ ±0.005 (P尺寸指定单位不变。)
全长追加加工	LC	变更全长 LC<L 指定单位0.1mm (LKC·LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm)	
	LCX	变更全长但刃口长度 B不变 25+B(BC)≤LCX<L 指定单位0.1mm	变更全长但刃口长度 B不变 30+B(BC)≤LCX<L 指定单位0.1mm
	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(⑬)与LC相同。	

Alterations	Code	(A)	(D) (R) (E) (G)
全长追加加工	LKC	变更全长公差 L ^{+0.3} ₀ ⇨ +0.05	
	LKZ	变更全长公差 L ^{+0.3} ₀ ⇨ +0.01	
其他	KC		变更止回位置 指定单位1°
	NKC		无止回型
	KD		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尺寸公差 T ^{+0.05} ₀ ⇨ -0.02	

Example 使用范例



也可以与长型顶料销(LJ)配套使用。(D≥5适用)

■ 键槽型凸模
用固定键
P.271



<MISUMI独创规格>