超硬キー溝・エア穴付パンチ　－コーティングTiCN処理－

硬质合金键槽・气孔型凸模

－TiCN涂覆处理－

产品数据 P.1646

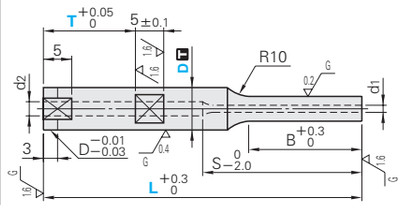
涂覆凸模
－TiCN处理－

交货期短缩

Type	杆径 D T 公差	M 材质 H 硬度	Catalog No. Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度
－TiCN涂覆处理－ RoHS10	D_{m5}	V30(HIP) 88～89HRA 表面3000HV	H－WJK	A D R E G	S
		超微粒子(HIP) 90～92HRA 表面3000HV	H－WXJK (D4～6)		
	$D^{+0.005}_{0}$	V30(HIP) 88～89HRA 表面3000HV	AH－WJK		L
		超微粒子(HIP) 90～92HRA 表面3000HV	AH－WXJK (D4～6)		刃口长度(B) L>S

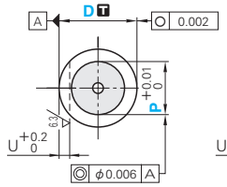
杆径公差D T 可选择m5・$^{+0.005}_{0}$
＜MiSUMi独创规格＞

刃口形状按下图 刃口形状 A～G选择

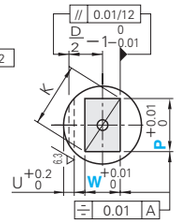


刃口端面在涂覆之前进行研磨。

刃口形状 A

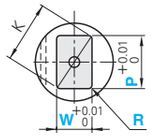


刃口形状 D



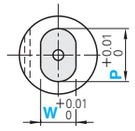
P≥W
K=$\sqrt{P^2+W^2}$

刃口形状 R



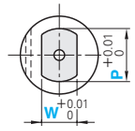
P≥W
0.15≤R<$\frac{W}{2}$
K=$\sqrt{(P-2R)^2+(W-2R)^2}+2R$

刃口形状 E



P>W

刃口形状 G



P>W

Catalog No. Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	D	L	Ⓐ min. P max.	DREG P・Kmax.	DREG P・Wmin.	R R	T	B	d_1	S	d_2	U 键槽深度
(D_{m5}) H－WJK	A D R E G	S	4	40 50 60	1.50～3.99	3.97	1.50	0.15～W/2以下 仅R	T≥5.0	8	0.5	20	1.2	0.5
			5	40 50 60 70	2.00～4.99	4.97	2.00				0.8		2.1	
H－WXJK (D4～6)			6	40 50 60 70	2.00～5.99	5.97	2.00						2.6	1.0
			8	(40) 50 60 70 80	3.00～7.99	7.97	3.00			13	1.2	27	3.4	1.5
			10	(40) 50 60 70 80	3.00～9.99	9.97	3.00				1.6	28	4.4	
			13	(40) 50 60 70 80	6.00～12.99	12.97	6.00				1.9			
			16	(40) (50) 60 70 80	10.00～15.99	15.97	6.00			19	2.9	36		
($D^{+0.005}_{0}$) AH－WJK		L	4	50 60	1.50～3.99	3.97	2.00			13	0.5	20	1.2	0.5
			5	50 60 70	2.00～4.99	4.97	2.00				0.8		2.1	
AH－WXJK (D4～6)			6	50 60 70	2.00～5.99	5.97	2.00						2.6	1.0
			8	50 60 70 80	3.00～7.99	7.97	3.00			19	1.2	27	3.4	1.5
			10	50 60 70 80	3.00～9.99	9.97	3.00				1.6	28	4.4	
			13	50 60 70 80	6.00～12.99	12.97	6.00				1.9			
			16	60 70 80	10.00～15.99	15.97	6.00			25	2.9	36		

PKC追加工时，P尺寸指定单位可为0.001mm。
L=(40)・(50)时，刃口长度B和S变为下述尺寸。

D \ L	(40)
8～16	B=8 S=17

D \ L	(50)
16	B=13 S=24

不要键槽时，请指定T=L。

超微粒子型的气孔为直通孔。
没有S尺寸和d_2尺寸。

Order 订货范例

Catalog No.	L	P	W	R(仅R)	T
H－WJKEL16 －	70	－ P12.00	－ W6.00		－ T20

不要键槽时，请指定T=L。

Delivery 交货期

12 天发货
上海・广州发货
数量≥21时，请另询交货期。

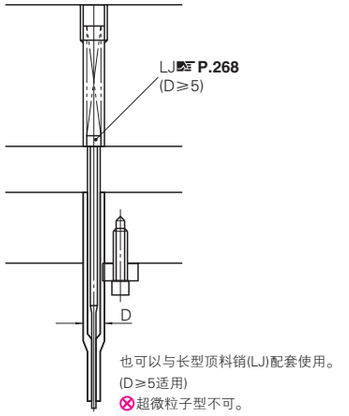
Alterations 追加工

Catalog No.	L(LC・LCX・LCT)	P(PC)	W(WC)	R	T	(BC・KC・LKC…etc.)
H－WJKEL16 －	LC65.5	－ P12.00 －	W6.00		－ T20 －	TKC

Alterations		Code	Ⓐ	DREG
刃口追加工		PC WC	变更刃口尺寸 PC≥PCmin. 指定单位0.01mm (PKC并用时，指定单位可为0.001mm) ⊗D4不适用	变更刃口尺寸 PC WC≥PC・WCmin. 指定单位0.01mm ⊗D4不适用
		BC	变更刃口长度 2≤BC<B 指定单位0.1mm	
		SC	变更刃口光洁度 0.2 G ⇨ 0.08 GL 涂覆前对母材进行加工。	
		PRC	刃口侧端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm PRC≤(P－d_1－0.5)/2 ⊗不可与PCC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－d_1－0.5)/2 ⊗不可与PRC并用	——
		PKC	变更刃口尺寸公差 P +0.01 0 ⇨ +0.005 0 P尺寸的指定单位可为0.001mm ⊗D16不适用	——
		PKV	变更刃口尺寸公差 P +0.01 0 ⇨ ±0.005 (P尺寸指定单位不变。)	——
全长追加工		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) B尺寸和S尺寸缩短相应尺寸。	
		LCX	变更全长但刃口长度B不变 25+B(BC)≤LCX<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。	变更全长但刃口长度B不变 30+B(BC)≤LCX<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。
			(LKC并用时，指定单位可为0.01mm)	

Alterations		Code	Ⓐ	DREG
全长追加工		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(P)与LC相同。 TKC 变更凸缘厚度公差 T +0.005 0 ⇨ 0 −0.02 + LC 变更全长 + 变更全长公差 L +0.3 0 ⇨ +0.1 0	
		LKC	变更全长公差 L +0.3 0 ⇨ +0.05 0	
其他		KC	——	0°/90°/180°/270° 变更止回位置 指定单位1°
		NKC	——	无止回型
		KD	——	0°/90°/180°/270° 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 −0.02	
		UK	变更键槽深度	D: 4・5 / 6 — UK: 0.7 / 1.2 仅超微粒子适用
		SKC	杆部平面加工(单面) Ⓐ DREG ・D4～6 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

Example 使用范例



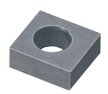
也可以与长型顶料销(LJ)配套使用。
(D≥5适用)
⊗超微粒子型不可。

■键槽型凸模用固定键 P.271

PSKB PSKBH

PSKS PSKJ

PSK PSKP PSKH



PSKW

＜MiSUMi独创规格＞