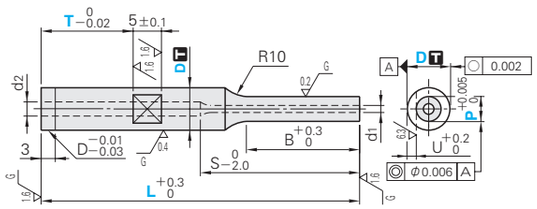
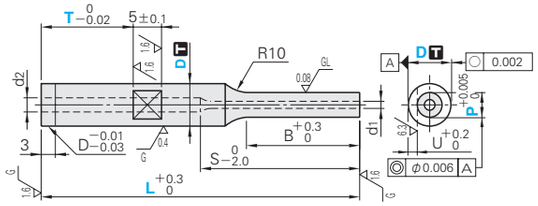
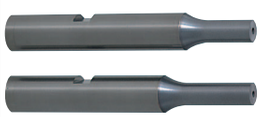
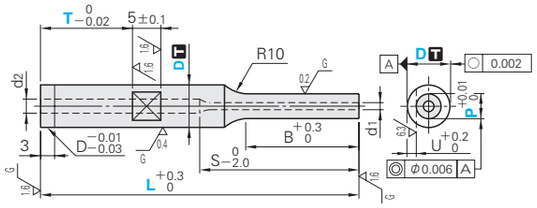
硬质合金键槽・气孔型凸模

－D尺寸负公差－

产品数据 P.1646

涂覆凸模
－TiCN处理－

Type	杆径 D T公差	M 材质 H 硬度	Catalog No.	形状
RoHS10 ＜MiSUMi独创规格＞	$D^{-0.001}_{-0.006}$	V30(HIP) 88～89HRA	B－WJKAS B－WJKAL	 刃口长度(B)L＞S
		超微粒子(HIP) 90～92HRA	B－WXJKAS B－WXJKAL (D4～6)	
－抛光加工－ RoHS10 ＜MISUMI独创规格＞	$D^{-0.001}_{-0.006}$	V30(HIP) 88～89HRA	BL－WJKAS BL－WJKAL	 刃口长度(B)L＞S
		超微粒子(HIP) 90～92HRA	BL－WXJKAS BL－WXJKAL (D4～6)	
－TiCN涂覆处理－ RoHS10  ＜MISUMI独创规格＞	$D^{-0.001}_{-0.006}$	V30(HIP) 88～89HRA 表面3000HV	BH－WJKAS BH－WJKAL	 ⓟ刃口端面在涂覆之前进行研磨。 刃口长度(B)L＞S
		超微粒子(HIP) 90～92HRA 表面3000HV	BH－WXJKAS BH－WXJKAL (D4～6)	

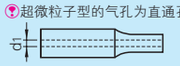
Catalog No. Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	D	L	指定单位0.001mm Ⓐ min. P max.	单位0.1mm T	B	d_1	S	d_2	U 键槽深度
B－WJK B－WXJK (D4～6) －抛光加工－ BL－WJK BL－WXJK (D4～6) －TiCN涂覆处理－ BH－WJK BH－WXJK (D4～6)	Ⓐ	S	4	40 50 60	1.500～ 3.990	T≥5.0	8	0.5	20	1.2	0.5
			5	40 50 60 70	2.000～ 4.990			0.8		2.1	
			6	40 50 60 70	2.000～ 5.990					2.6	1.0
			8	(40) 50 60 70 80	3.000～ 7.990		13	1.2	27	3.4	1.5
			10	(40) 50 60 70 80	3.000～ 9.990			1.6	28	4.4	
			13	(40) 50 60 70 80	6.000～12.990			1.9			
			16	(40) (50) 60 70 80	10.000～15.990		19	2.9	36		
		L	4	50 60	1.500～ 3.990		13	0.5	20	1.2	0.5
			5	50 60 70	2.000～ 4.990			0.8		2.1	
			6	50 60 70	2.000～ 5.990					2.6	1.0
			8	50 60 70 80	3.000～ 7.990		19	1.2	27	3.4	1.5
			10	50 60 70 80	3.000～ 9.990			1.6	28	4.4	
			13	50 60 70 80	6.000～12.990			1.9			
			16	60 70 80	10.000～15.990		25	2.9	36		

ⓟTiCN涂覆处理型的P尺寸指定单位为0.01mm。(PKC追加工时，指定单位可为0.001mm)
ⓟL＝(40)・(50)时，刃口长度B和S为下述尺寸。

D＼L	(40)
8～16	B＝8 S＝17

D＼L	(50)
16	B＝13 S＝24

ⓟ超微粒子型的气孔为直通孔。没有S尺寸和d_2尺寸。



ⓟ不要键槽时，请指定T＝L。

Order 订货范例

Catalog No. － L － P － T
B－WJKAL16 － 70 － P12.000 － T20

ⓟ不要键槽时，请指定T＝L。

Delivery 交货期

■普通型・抛光加工型

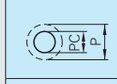
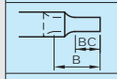
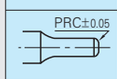
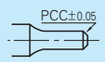
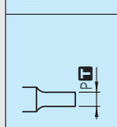
● V30
3 天发货
ⓟ上海・广州发货
ⓟ数量≥21时，请另询交货期。

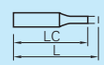
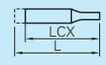
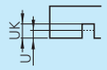
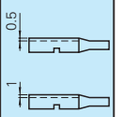
● 超微粒子
11 天发货
ⓟ上海・广州发货
ⓟ数量≥21时，请另询交货期。

■TiCN涂覆处理
16 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) － P(PC) － T － (BC・WKD…etc.)
B－WJKAL16 － LC65.5 － P12.000－ T20 － PKC

Alterations		Code	Spec.
刃口追加工		PC	变更刃口尺寸 PC≥PCmin. 指定单位0.001mm ⊗D4不适用 D / PCmin.: 5 1.800; 6 1.800; 8 2.300; 10 2.800; 13 5.000; 16 8.000
		BC	变更刃口长度 2≤BC＜B 指定单位0.1mm
		SC	变更刃口粗糙度 0.2 G ⇨ 0.08 GL ⓟ仅涂覆处理适用 ⓟ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 普通・抛光加工　P $^{+0.005}_{0}$ ⇨ $^{+0.003}_{0}$ 涂覆处理　P $^{+0.01}_{0}$ ⇨ $^{+0.005}_{0}$
		PKV	变更刃口尺寸公差(ⓟP尺寸指定单位不变) 普通・抛光加工　P $^{+0.005}_{0}$ ⇨±0.002 涂覆处理　P $^{+0.01}_{0}$ ⇨±0.005

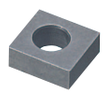
Alterations		Code	Spec.
全长追加工		LC	变更全长 LC＜L　指定单位 0.1mm (LKC・LKZ并用时，指定单位可为0.01mm) ⓟB尺寸和S尺寸缩短相应尺寸。
		LCX	变更全长但刃口长度B不变 25＋B(BC)≤LCX＜L　指定单位0.1mm ⓟ全长－刃口长度为25mm以下时，刃口长度为全长－25mm。 (LKC・LKZ并用时，指定单位可为0.01mm)
		LKC	变更全长公差　L $^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.05}_{0}$
		LKZ	变更全长公差　L $^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.01}_{0}$　⊗TiCN涂覆处理不适用
键槽部追加工		WKD	键槽平行加工(双面)
		RTC	变更T尺寸公差　T $^{0}_{-0.02}$ ⇨ $^{+0.05}_{0}$
		UK	变更键槽深度 D / UK: 4・5 0.7; 6 1.2; 8～16 1.7 ⓟ仅超微粒子适用
杆部		SKC	杆部平面加工(单面) Ⓐ ・D4～6　P≤D－1.2 (加工宽度0.5) ・D8～　P≤D－2.2 (加工宽度1) ⊗不可与WKD并用

键槽型凸模用固定键 P.271

PSKB
PSKBH

PSKS
PSKJ

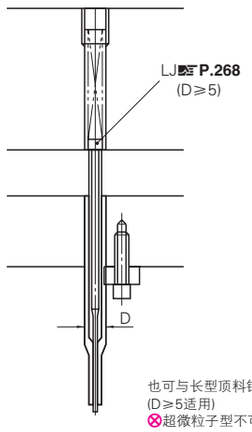
PSK
PSKP
PSKH



PSKW

＜MISUMI独创规格＞

ex Example 使用范例



也可与长型顶料销(LJ)配套使用。
(D≥5适用)
⊗超微粒子型不可。