

RoHS10		● 刃口加工限度			
		刃口形状 D	刃口形状 R	刃口形状 E	
		$P \geq W$	$P \geq W$ $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$	$P > W$	
< MISUMI 独创规格 >					
M 材质 H 硬度	杆部范围 V·H	—普通型—	D ZPDBL	R ZPRBL	E ZPEBL
V30 (HIP) 88~89HRA	V·H 3~20				
M 材质 H 硬度	杆部范围 V·H	—螺纹固定型—	D ZPDM L	R ZPRML	E ZPEML
V30 (HIP) 88~89HRA	V·H 8~20				
M 材质 H 硬度	杆部范围 V·H	—键槽型—	D ZPDKL	R ZPRKL	E ZPEKL
V30 (HIP) 88~89HRA	V·H 3~20				
M 材质 H 硬度	杆部范围 V·H	—单边凸缘型—	D ZPDFL	R ZPRFL	E ZPEFL
V30 (HIP) 88~89HRA	V·H 3~16				
M 材质 H 硬度	杆部范围 V·H	—双边凸缘型—	D ZPDWL	R ZPRWL	E ZPEWL
V30 (HIP) 88~89HRA	V·H 3~16				

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	T	L				L	L		
ZP	D	BL	3	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	40	T≥2.0	13	13	—	—	1.0		
		KL	4	1.0																		
		FL	5	2.0																		
		WL	6	2.0																		
		BL	8	2.0																		
		ML	10	2.5																		
	E	KL	13	3.0										50	19	19	4	12	—	—	1.5	
		FL	16	4.0																		
		WL	20	5.0																		
		KL	19	—																		
		FL	25	—																		
		WL	—	—																		

Order 订货范例

(1) 刃口位于杆中心时
 Catalog No. V H L — 指定单位0.01mm — 指定0.1mm — K·F·WF
 ZPEML 20 10 - 70 - P16.00 - W 9.00 — T25.5 — K0
 ZPEKL 10 06 - 60 - P 8.00 - W 5.00 — F90
 ZPEFL 16 13 - 60 - P15.00 - W12.00 — WF90
 ZPEWL 13 10 - 40 - P 8.00 - W 5.00
 ZPRBL 10 10 - 60 - P 5.00 - W 4.00 - R0.15

(2) 刃口不在杆中心时
 Catalog No. V H L — 指定单位0.01mm — 指定0.1mm — K·F·WF — 指定单位0.01mm
 ZPEFL 16 13 - 50 - P15.00 - W12.00 — F90 - X0.00 - Y0.55
 (X·Y应指定为0.02以上或指定为0。公差为±0.01)

■ 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 9 天发货
 上海·广州发货
 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.)
 ZPEBL 20 08 - 60 - P18.00 - WC1.50 — VKC

Alterations	Code	Spec.																																										
刃口追加加工	PC	变更刃口尺寸 PC≥V×0.3≥1.00 WC≥H×0.15≥0.50 指定单位0.01mm																																										
	WC	变更刃口长度 2≤BC≤Bmax. 指定单位0.1mm 全长(L)必须为刃口长度(BC)+30mm以上。																																										
	BC	变更刃口尺寸公差 P·W ^{+0.01} ⇄ ±0.005																																										
	PKC	变更刃口尺寸公差 P·W ^{+0.01} ⇄ ±0.005																																										
	PKV	变更刃口尺寸公差 P·W ^{+0.01} ⇄ ±0.005																																										
全长追加加工	LC	变更全长 30+B(BC)≤LC<L 指定单位0.1mm(LK、LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm) 全长(LC)一刃口长度(B)为30mm以下时, 刃口长度为全长-30mm。																																										
	LKC	变更全长公差 L ^{+0.3} ⇄ ±0.05																																										
	LKZ	变更全长公差 L ^{+0.3} ⇄ ±0.01																																										
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(TC、TKM并用时, 指定单位可为0.01mm) 全长缩短(5-TC)。 LC并用时, 全长与LC相同。																																										
	TKC	变更凸缘厚度公差 T ^{+0.2} ⇄ ±0.02																																										
	TKM	变更凸缘厚度公差 T ^{+0.2} ⇄ ±0.02																																										
	FK	追加凸缘部位让位加工 为防止凸缘折损, 在凸缘部位进行让位加工。 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 <table border="1"> <tr> <td>H</td> <td>V</td> <td>8</td> <td>10</td> <td>13</td> <td>16</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>—</td> <td>M4→M3</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>—</td> <td>M6→M5</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>—</td> <td>M8→M6</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>—</td> <td>M8→M6</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>—</td> <td>M8→M6</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> </table> (a)尺寸为M×2+4mm(参考值)。	H	V	8	10	13	16	20	8	—	M4→M3	—	—	—	—	10	—	M6→M5	—	—	—	—	13	—	M8→M6	—	—	—	—	16	—	M8→M6	—	—	—	—	20	—	M8→M6	—	—	—	—
H	V	8	10	13	16	20																																						
8	—	M4→M3	—	—	—	—																																						
10	—	M6→M5	—	—	—	—																																						
13	—	M8→M6	—	—	—	—																																						
16	—	M8→M6	—	—	—	—																																						
20	—	M8→M6	—	—	—	—																																						

Alterations	Code	Spec.
键槽部追加加工	RTC	变更键槽位置公差 T ^{-0.02} ⇄ ±0.05 适用于键槽型
	WK	追加键槽对称位置 H-12X(U)(K)≥2.0(K0,K180) V-12X(U)(K)≥2.0(K90,K270) 追加的键槽位置为指定的键槽位置的对称位置。 可与UK并用 适用于键槽型
	UK	变更键槽深度 0.5≤UK≤U+0.2 指定单位0.1mm H(V)-UK≥2.0 可与WK并用 适用于键槽型
其他	CC	杆部4处C倒角 杆角4处进行C0.5倒角处理。杆角与刃口距离必须为0.5mm以上。
	CCP	杆部1处C倒角(错误防止用) 杆角1处进行C1.0倒角处理。 刃口角至杆部的a、b距离为以下条件时适用。 a+b≥1.3 刃口角 指定C倒角位置 仅普通·螺纹固定型适用 CCP0 CCP90 CCP180 CCP270
	VKC	变更杆径公差 V·H ^{+0.005} ⇄ ±0.003
	VKM	变更杆径公差 V·H ^{+0.005} ⇄ ±0.003
	VHM	变更杆径公差 V·H ^{+0.005} ⇄ ±0.005
DC	追加导入部3mm(V·H ^{-0.01}) 凸缘型不适用	