

MISUMI 独创规格		● 刃口加工限度			
材质	刃口尺寸	一般型	刃口形状 D	刃口形状 R	刃口形状 E
V30 (HIP) 88~89HRA	P·W 2.00~20.00	一般型	ZPCD	ZPCR	ZPCE
V30 (HIP) 88~89HRA	P·W 12.00~20.00	螺纹固定型	ZMCD	ZMCR	ZMCE
V30 (HIP) 88~89HRA	P·W 2.00~20.00	键槽型	ZKCD	ZKCR	ZKCE
V30 (HIP) 88~89HRA	P·W 2.00~16.00	单边凸缘型	ZFCD	ZFCR	ZFCE
V30 (HIP) 88~89HRA	P·W 2.00~16.00	双边凸缘型	ZWCD	ZWCR	ZWCE

Catalog No.	Type	L	W	P	2.00 5.00	5.01 10.00	10.01 16.00	16.01 20.00	0.1mm T	U
ZPC	D	40	2.00~3.00		○	○	○	●	T≥2	1.0
ZKC	R	50	3.01~4.00		○	○	○	○		
ZFC	R	60	4.01~5.00		○	○	○	○		
ZWC	E	60	5.01~6.00		○	○	○	○		
ZWC	E	70	6.01~8.00		○	○	○	○		

Catalog No.	Type	L	W	P	12.00 16.00	16.01 20.00	M	(a)
ZMC	D	40	12.00~13.00		○	○	8	20
ZMC	R	50	13.01~16.00		○	○		
ZMC	R	60	13.01~16.00		○	○		
ZMC	E	70	16.01~20.00		○	○		

Order 订货范例
Catalog No. - L - 指定单位0.01mm - 指定0.1mm - K·F·WF

- ZPCD - 60 - P14.28 - W 9.28
- ZMCR - 60 - P15.00 - W12.00 - R0.15
- ZKCR - 60 - P14.28 - W 9.28 - R0.5 - T25.5 - K0
- ZFCE - 60 - P10.00 - W 5.50 - F0
- ZWCE - 60 - P12.01 - W 8.05 - WF0

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. - L(LC) - P - W - R - T - K·F·WF - (PKC...etc.)
ZPCD - LC65.5 - P5.80 - W5.20 - PKC - FK

Alterations	Code	Spec.
刃口追加加工	PKC	变更刃口尺寸公差 P·W ^{+0.01} / ₀ ⇔ +0.005
	PKM	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 ^{+0.01} / ₀ ⇔ ±0.005
全长追加加工	LC	变更全长 20≤LC<L 指定单位0.1mm(LC、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
	LKZ	变更全长公差 L ^{+0.3} / ₀ ⇔ +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 ⇔ +0.02
	TKM	变更凸缘厚度公差 T ^{+0.2} / ₀ ⇔ -0.02
	FK	追加凸缘头部让位加工 为防止凸缘折损, 在凸缘头部进行让位加工。 ● 普通·螺纹固定·键槽型不适用

Alterations	Code	Spec.
键槽部追加加工	RTC	变更键槽位置公差 T ⁰ / _{-0.02} ⇔ +0.05
	WK	追加键槽对称位置 W-[2XU(UK)]≥2.0(K0) P-[2XU(UK)]≥2.0(K90) 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 P(W)-UK≥2.0 ● 可与WK并用 ● 适用于键槽型
螺纹部追加加工	MC	变更螺纹直径 M8→M6变更。 ● (a)尺寸为M×2+4mm(参考值)。
其他	CCN	杆部4处C倒角 5≤CCN≤L 指定单位1mm ● 仅刃口形状D适用 ● 凸缘侧的凸缘侧为CCN-T(TC)。

