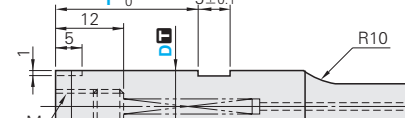
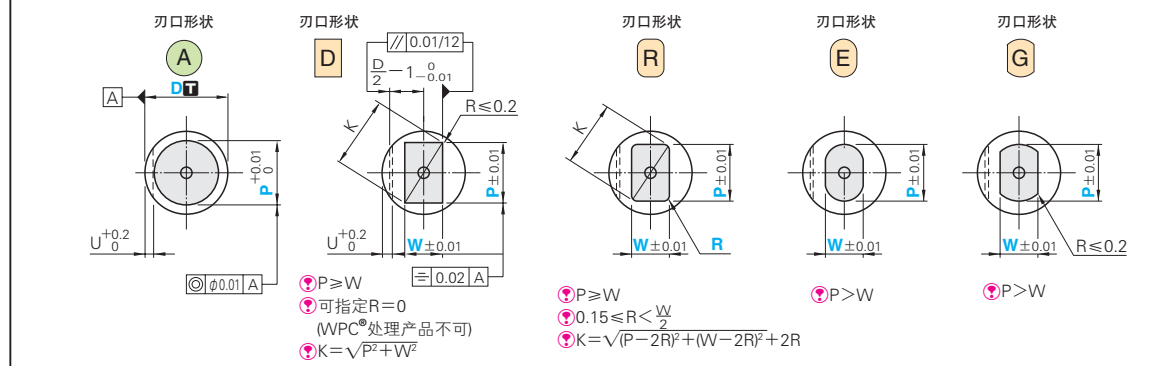


产品数据
P.1609



Type	杆径 D T 公差	材 质 H 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		
RoHS  —WPC®处理—  W-SKJ AL10-70-Ps100 杆径公差D T 可选择m5・$\begin{smallmatrix} +0.005 \\ 0 \end{smallmatrix}$ <MISUMI独创规格>	Dm5	相当于SKD11 60~63HRC —WPC®处理— 表面1000~1100HV	SKJ	A D R E G	S L	 ①WPC®处理产品的刃口前端边缘部带有微小R。	
	D $\begin{smallmatrix} +0.005 \\ 0 \end{smallmatrix}$		—WPC®处理— AW-SKJ		刃口长度(B) L>S		



Catalog No.				L						指定単位0.01mm				単位0.1mm		B	U 鍵槽 深度	M	
Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	D							A		DREG		R	T				
				min.	P max.	P·Kmax.	P·Wmin.	R	R										
(D _{ms}) SKJ -WPC*処理- W-SKJ	    		6	(40)	50	60	70	80		2.00~	5.99	5.97	2.00	0.15 S W 2 以下 仅B	T>5.0	13	1.0	3	
			8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~	7.99	7.97					3.00	4
			10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~	9.99	9.97					3.00	5
			13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00~	12.99	12.97			6.00	6		
			16	(40)	(50)	60	70	80	90	100	10.00~	15.99	15.97			6.00			
(D ^{+0.005} ₀) A-SKJ -WPC*処理- AW-SKJ		6		50	60	70	80		2.00~	5.99	5.97	2.00	19			1.0	3		
		8		50	60	70	80	90	100	3.00~	7.99	7.97			3.00		4		
		10		50	60	70	80	90	100	3.00~	9.99	9.97			3.00		5		
		13		50	60	70	80	90	100	6.00~	12.99	12.97			6.00		6		
		16		60	70	80	90	100	10.00~	15.99	15.97	6.00							

Order 订货范例 Catalog No. — L — P — W — R(仅®) — T 不要键槽时, 请指定 T=L。

 Delivery 交货期
 ● 普通型
3 天 发 货



瞬达T
瞬达A

 P.42

上海·广州发货
数量 ≥ 201 时,
请另询交货期。

●WPC®处理

11	天发货
----	-----

📍上海·广州发货

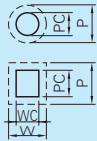
📍数量≥201时，
请另询交货期。

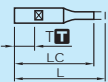
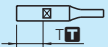
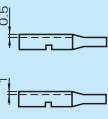
 Price 询价联系方式:
 价格 WOS: <https://www.misumi-ec.com/cn/>  P.57
 TEL: 021-6710-8701 / FAX: 021-6710-8984  P.1663

Alterations
追加工

Catalog No. - L(LC·LCT) - P(PC) - W(WC) - R - T - (BC·KC·NKC...etc.)

A-SKJAL 13 - 80 - P8.24 - T20.0 - LKC

Alterations	Code	DREG	
	PC WC	变更刃口尺寸 $PC \geq PC_{min}$ 指定单位0.01mm (PKC并用时, 指定单位 可为0.001mm)	变更刃口尺寸 $PC \cdot WC \geq PC \cdot WC_{min}$ 指定单位0.01mm
	BC	变更刃口长度(缩短标准长度) $2 \leq BC < B$ 指定单位0.1mm	
	SC	刃口抛光加工 ① P尺寸公差、指定单位不变。 ② 刃口形状不可指定倒角R=0 ③ WPC [※] 处理不适用	
	PRC	刃口侧端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定单位0.1mm ① $PRC \leq (P - d_i - 0.5)/2$ d_i 尺寸请参阅 ⑤ P.252 ② 不可与PCC并用 ③ WPC [※] 处理为 $PRC \pm 0.1$ 。	—
	PCC	刃口侧端面C倒角加工 $0.3 \leq PCC \leq 1$ 指定单位0.1mm ① $PCC \leq (P - d_i - 0.5)/2$ d_i 尺寸请参阅 ⑤ P.252 ② 不可与PRC并用 ③ WPC [※] 处理为 $PCC \pm 0.1$ 。	—
	PKC	变更刃口尺寸公差 $P + 0.01 \rightarrow +0.005$ $0 \quad 0$ ① (P尺寸指定单位可为 0.001mm)	变更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow +0.01$ 0

Alterations		Code	(A)	DREG	
全长 追加工		LC	变更全长 LC<L (从刃口部加工) 指定单位0.1mm(LKC+LKZ并用时，指定单位可为0.01mm) 🔴刃口长度B缩短(L-LC)。 🔴顶料销突出量为2mm。		
		LCT	TKC 变更T尺寸公差 T $\begin{matrix} +0.05 \\ -0 \end{matrix}$ ⇨ -0.02		变更 全长公差 L $\begin{matrix} +0.3 \\ -0 \end{matrix}$ ⇨ +0
		LKC	变更全长公差 L $\begin{matrix} +0.3 \\ -0 \end{matrix}$ ⇨ +0.05		
		LKZ	变更全长公差 L $\begin{matrix} +0.3 \\ -0 \end{matrix}$ ⇨ +0.01		
			🔴WPC®处理不适用		
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 $\begin{matrix} +0.05 \\ -0 \end{matrix}$ ⇨ -0.02		
		SKC	杆部平面加工(单面) $\frac{D}{2}-0.5\text{--}\frac{0}{-0.01}$ ① D6 P≤D-1.2 W≤D-1.2 (加工宽度0.5) ② D8~P≤D-2.2 W≤D-2.2 (加工宽度1) 🔴不可与KC・KD・WKD并用		
			AC	 AIR	用作通气孔时，拔出顶料销，用环状树脂(ABS)从内侧塞住横向往孔。

■ 键槽型凸模
用固定键
P.261