

M 材质 H 硬度	Catalog No.			RoHS				
Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度						
(H3~5) 相当于SKH51 61~64HRC	D	S	HP					
(H6~30) 相当于SKD11 60~63HRC				R				
				E				
粉末高速钢 64~67HRC	G	L	PHP					
			刃口长度(B) L>S					
				<MISUMI独创规格>				

① $W \leq P \leq W \times 20$ ② $W \leq P \leq W \times 20$ ③ $W \leq P \leq W \times 20$ ④ $W < P \leq W \times 20$

⑤ $R=0$ 可指定 ⑥ $0.15 \leq R < W/2$ ⑦ 指定单位0.01mm

⑧ $P=W, W=H$ 时, 刃口公差即是 $P \cdot W$ 的公差。

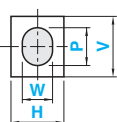
Catalog No.		V																					
Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	H	W	Pmin. min.	3	4	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	(40)	(50)	L	B	
HP	D	S	(3)	1.0		○	○		○	○	○	○	○	○	○						(40)	6	8
			(4)	1.0			○		○	○	○	○	○	○	○								
			5	1.2				○		○	○	○	○	○	○	○							
			6	1.5					○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
			8	2.0						○	○	○	○	○	○	○	○	○					
			10	2.5							○	○	○	○	○	○	○	○	○				
			13	3.0								○	○	○	○	○	○	○	○				
			16	4.0									○	○	○	○	○	○	○				
			20	5.0										○	○	○	○	○	○				
			22	6.0											○	○	○	○	○				
			HSP (H6~30)	R		25	6.5													○			
28	7.0																	○	○				
30	7.5																		○	○			
PHP	E																				19	25	
PHP	G	L																					

- ① L(40)・H10~30 ……B=13 全长(40), H尺寸为10~30时, 刃口长度一律为13mm。
- ② L(50)・H16~30 ……B=19 全长(50), H尺寸为16~30时, 刃口长度一律为19mm。
- ③ H(3)・(4)时, HP型: 全长为L40~80、PHP型: 全长为L40~70。
- ④ V(40)・(50)仅表示HP型的规格。



Order 订货范例

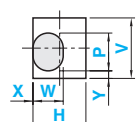
(1) 刃口位于杆中心时



Catalog No. V H L 指定単位0.01mm
P W R(仅R)

PHPES 08 06 - 60 - P7.62 - W3.81

(2) 刃口不在杆中心时



Catalog No.	V	H	L	指定単位0.01mm			
				P	W	R(仅R)	X-Y
PHPPES	20	10	60	P14.05	W6.05		X0.00 - Y0.50

( X · Y应指定为0.02
以上或指定为0。
公差为±0.01)



Delivery
交货期

11 天发货

❗ 上海·广州发货
❗ 数量 ≥ 101 时, 请另询交货期。

Price
价格

询价联系方式：
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. **V H - L(LC) - P(PC)-W(WC)-R-X-Y - (BC•PKC...etc)**
PHPES 20 10 - LC65.5 - P16.00 - W8.00 - BC15.5 - VHZ

	Alterations	Code	Spec.														
刃口追加工		PC WC	变更刃口尺寸 $PC \geq W \times 0.3 \geq 1.00$ $WC \geq H \times 0.15 \geq 0.50$ 指定单位0.01mm <table border="1" data-bbox="1852 428 1967 540"> <thead> <tr> <th>W(WC)</th><th>Bmax.</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.50~0.99</td><td>4</td></tr> <tr> <td>1.00~1.19</td><td>8</td></tr> <tr> <td>1.20~1.99</td><td>13</td></tr> <tr> <td>2.00~2.99</td><td>20</td></tr> <tr> <td>3.00~4.99</td><td>30</td></tr> <tr> <td>5.00~</td><td>35</td></tr> </tbody> </table>	W(WC)	Bmax.	0.50~0.99	4	1.00~1.19	8	1.20~1.99	13	2.00~2.99	20	3.00~4.99	30	5.00~	35
W(WC)	Bmax.																
0.50~0.99	4																
1.00~1.19	8																
1.20~1.99	13																
2.00~2.99	20																
3.00~4.99	30																
5.00~	35																
	BC	变更刃口长度 $2 \leq BC \leq Bmax.$ 指定单位0.1mm ① 全长(L)必须为刃口长度(BC)+30mm以上。															
	SC	刃口抛光加工 ① $W \geq 2.00$ ② P尺寸公差、指定单位不变。 ③ 请注意交货期。 13 ④ 不可指定刃口形状 ⑤ 角R=0															
	PKC	变更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \Rightarrow \pm 0.01$															
		PKV	变更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \Rightarrow \pm 0.005$														
全长追加工		LC	变更全长 $30 + B(BC) \leq LC < L$ 指定单位0.1mm (LKC、LKZ并用时，指定单位可为0.01mm) ① 全长(LC)一刃口长度(B)为30mm以下时，刃口长度为全长一30mm。														
		LKC	变更全长公差 $L \pm 0.2 \Rightarrow \pm 0.05$														
		LKZ	变更全长公差 $L \pm 0.2 \Rightarrow \pm 0.01$														

Alterations	Code	Spec.
	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。 $a+b \geq 1.3$ 刃口角 ■指定C倒角位置 CCP0 CCP90 CCP180 CCP270
	VKC	变更杆径公差 $V \cdot H \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \Rightarrow \begin{smallmatrix} +0.005 \\ 0 \end{smallmatrix}$
	VKM	变更杆径公差 $V \cdot H \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \Rightarrow \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.005 \end{smallmatrix}$
	VHM	变更杆径公差 $V \cdot H \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \Rightarrow \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.01 \end{smallmatrix}$
	VHZ	变更杆径公差 $V \cdot H \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \Rightarrow \pm 0.005$
	DC	追加导入部 追加导入部3mm($V \cdot H = \begin{smallmatrix} 0.01 \\ -0.03 \end{smallmatrix}$)