

方形凸模

-TiCN塗覆処理-



塗覆凸模
-TiCN処理-

-TiCN塗覆処理-

●刃口加工限度

刃口形状: D, R, E, G

RoHS

●表面処理 TiCN
●表面硬度 3000HV
●有效塗覆範囲虽为B部, 但杆部也会形成约10mm左右的薄涂层。
●MISUMI独创规格>

●变更键槽位置
●变更凸缘位置
(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

●材质相当于SKH51 61~64HRC
●粉末高速钢 64~67HRC

●普通型 V·H=3~30

●螺纹固定型 V·H=5~30

●键槽型 V·H=3~30

●单边凸缘型 V·H=3~30

●双边凸缘型 V·H=3~30

●刃口形状: D, R, E, G

●公差: $H^{+0.01}_0$, $V^{+0.01}_0$, $P^{±0.01}$, $W^{±0.01}$, $R^{≤0.2}$, $B^{+0.3}_0$, $L^{+0.2}_0$

Catalog No.		V												L		B		M		U		
Type	Shape 刃口形状	3	4	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	L	T	6	8	3	4	1.0	
普通型	H-HSP H-PHP	(3) 1.0 (4) 1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)		6	8	—	—	—	—
螺纹固定型	H-HSM H-PHM	6 1.5 8 2.0		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(50)		8	13	4	5	3	4
键槽型	H-HSK H-PHK	10 2.5 13 3.0 16 4.0			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	60		13	19	6	6	—	—
单边凸缘型	H-HSF H-PHF	20 5.0 22 6.0				○	○	○	○	○	○	○	○	○	70	T>2	19	25	—	—	8	8
双边凸缘型	H-HSW H-PHW	25 6.5 28 7.0 30 7.5					○	○	○	○	○	○	○	○	80		—	—	—	—	—	—
															90		—	—	—	—	—	—
															100		—	—	—	—	—	—

● L(40)·H10~30 ... B=13 全长(40), H尺寸为10~30时, 刃口长度一律为13mm。(螺纹固定型的刃口长度一律为10mm)
● L(50)·H16~30 ... B=19 全长(50), H尺寸为16~30时, 刃口长度一律为19mm。
● H(3)(4) ... L40~70 H尺寸(3)(4)时, 全长L范围为40~70。

Order 订货范例

(1) 刃口位于杆中心时

Catalog No. V H L P W R(仅R) T≥2 K·F·WF

H-HSPDS 08 08 - 60 - P 6.00 - W 4.00
H-HSMRL 20 10 - 70 - P16.00 - W 9.00 - R0.20
H-PHKES 10 06 - 60 - P 8.00 - W 5.00
H-HSFDL 16 13 - 60 - P15.00 - W12.00
H-HSWEL 13 10 - 40 - P 8.00 - W 5.00

(2) 刃口不在杆中心时 (X·Y指定为0.02以上或指定为0。公差±0.01 X·Y为0时, 涂层为3~5微米。)

Catalog No. V H L P W R(仅R) T≥2 K·F·WF X-Y

H-HSFDL 16 13 - 50 - P15.00 - W12.00 F90 - X0.00 - Y0.55

Delivery 交货期

13 天发货 (上海·广州发货)

16 天发货 (上海·广州发货)

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	Code	Spec.
刃口追加加工	PC WC BC	变更刃口尺寸 PC≥V×0.3≥1.00 WC≥H×0.15≥0.50 指定单位0.01mm W(WC) Bmax 1.00~1.19 4 1.20~1.99 8 2.00~2.99 13 3.00~4.99 20 5.00~ 35
全长追加加工	LC LKC	变更全长 30+B(BC)≤LC<L 指定单位0.1mm(LC并用时, 指定单位可为0.01mm) ●全长(LC)-刃口长度(B)为30mm以下时, 刃口长度为全长-30mm。 变更全长公差 L ^{+0.2} ₀ ↔ ^{+0.05} ₀
螺纹追加加工	MC	变更螺纹直径 6 8 10 13 16 20 22 M4 → M3 8 → M5 → M4 10 → M6 → M5 13 → M8 → M6
键槽追加加工	TKC RTC WK UK	变更键槽位置公差 T ^{-0.05} ₀ ↔ ^{-0.02} ₀ 变更键槽位置公差 T ^{-0.05} ₀ ↔ ^{+0.05} ₀ 追加键槽对称位置 H-[2×U(UK)≥2.0(K0,K180) K0·180 K90·270]-[2×U(UK)≥2.0(K90,K270)] 追加的键槽位置为指定的键槽位置的对称位置。 ●适用于键槽型 ●可与UK并用 变更键槽深度 0.5≤UK≤U+0.2 指定单位0.1mm H(V)-UK≥2.0 ●适用于键槽型 ●可与WK并用
凸缘部追加加工	HC TC TKC TKM FK	变更凸缘宽度 0≤HC<1.5 指定单位0.1mm 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。 变更凸缘厚度公差 T ^{+0.2} ₀ ↔ ^{+0.02} ₀ 变更凸缘厚度公差 T ^{+0.2} ₀ ↔ ⁰ _{-0.02} 追加凸缘头上位加工 为防止凸缘折损, 在凸缘头部进行让位加工。
其他	CC CCP VCK VKM VHM VHZ DC	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。 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 ●指定C倒角位置 ●仅普通·螺纹固定型适用 变更杆径公差 V·H ^{+0.01} ₀ ↔ ^{+0.005} ₀ 变更杆径公差 V·H ^{+0.01} ₀ ↔ ⁰ _{-0.005} 变更杆径公差 V·H ^{+0.01} ₀ ↔ ⁰ _{-0.01} 变更杆径公差 V·H ^{+0.01} ₀ ↔ ^{±0.005} ₀ 追加导入部 追加导入部3mm(V·H=0.03) ●适用于普通型·螺纹固定型及键槽型