

材質 硬度	Catalog No.		RoHS10
	Type	Shape 刃口形状	
(H3~5) 相当於SKH51 61~64HRC	HP	D	<p>刃口形状 D R E G</p> <p> $W \leq P \leq W \times 20$ $W \leq P \leq W \times 20$ $W \leq P \leq W \times 20$ $W < P \leq W \times 20$ R=0可指定 0.15 ≤ R < W/2 指定单位0.01mm P=W、W=H时，刃口公差即是P·W的公差。 </p>
(H6~30) 相当於SKD11 60~63HRC		HSP	
粉末高速鋼 64~67HRC		PHP	
刃口长度(B) L > S			

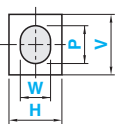
材質 硬度	Catalog No.		V	Pmin.																L	B	
	Type	Shape 刃口形状		H	3	4	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	(40)	(50)		6	8
HP	D	S	(3)	1.0															(40)	8	13	
			(4)	1.0																(50)		
			5	1.2																		
HSP	R	L	6	1.5																		
			8	2.0																		
			10	2.5																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

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



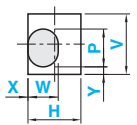
Order 订货范围

(1) 刃口位于杆中心时



Catalog No.	V	H	L	指定单位0.01mm		
PHPES	08	06	60	P	W	R(仅R)
				P7.62	W3.81	

(2) 刃口不在杆中心时



Catalog No.	V	H	L	指定单位0.01mm		
PHPES	20	10	60	P	W	R(仅R)
				P14.05	W6.05	X-Y

(X·Y应指定为0.02)
 以上或指定为0。
 公差为±0.01



Delivery 交货期 7天发货

- 上海·广州发货
- 数量 ≥ 101时, 请另询交货期。



Alterations 追加加工



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.														
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 $PC \geq V \times 0.3 \geq 1.00$ $WC \geq H \times 0.15 \geq 0.50$ 指定单位0.01mm <table border="1"> <tr> <th>W(WC)</th> <th>Bmax.</th> </tr> <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> </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 全长(L)必须为刃口长度(BC)+30mm以上。															
SC	刃口抛光加工 $W \geq 2.00$ P尺寸公差、指定单位不变。 请注意交货期。 13天交货 不可指定刃口形状 R=0															
PKC PKV	变更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \Rightarrow +0.01$ 变更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \Rightarrow \pm 0.005$															
全长追加加工	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) 全长(LC)-刃口长度(B)为30mm以下时, 刃口长度为全长-30mm。														
	LKC LKZ	变更全长公差 $L \begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$ 变更全长公差 $L \begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$														

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