

方形凸模

—凸缘固定型—



材质 硬度	Catalog No.		RoHS10
	Type	Shape 刃口形状	
(H3~5) 相当于SKH51 61~64HRC	HT	D	
(H6~30) 相当于SKD11 60~63HRC		R	
		E	
相当于SKH51 61~64HRC	HST (H6~28)	S	
		L	
粉末高速钢 64~67HRC	PHT	G	

刃口形状: D, R, E, G

刃口长度: S, L

刃口长度(B) L>S

侧面图:

公差: $W \leq P \leq W \times 20$, $W \leq P \leq W \times 20$, $W \leq P \leq W \times 20$, $W < P \leq W \times 20$
 $R=0$ 可指定, $0.15 \leq R < W/2$ 指定单位0.01mm
 P=V, W=H时, 刃口公差即是P·W的公差。

Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	H	V												L	T	B				
				3	4	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28			(30)	6	8		
HT	D	S	(3)	1.0																		
			(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																		
25	6.5																					
28	7.0																					
(30)	7.5																					

① B ≤ L - (T + 15)
 ② L(40) · H10~30 ... B=13 全长(40), H尺寸为10~30时, 刃口长度一律为13mm。
 ③ L(50) · H16~30 ... B=19 全长(50), H尺寸为16~30时, 刃口长度一律为19mm。
 ④ H(3)(4) ... L40~70 H尺寸(3)(4)时, 全长L范围为40~70。
 ⑤ H(30)(V)(30) ... HT□□, PHT□□ H尺寸30V尺寸30只有HT□□, PHT□□规格。

侧面图:

Order 订货范例

凸缘位置: 指定TF (FLANGE POSITON)

TF0, TF90, TF180, TF270

(1) 刃口位于V·H中心时

(2) 刃口不在V·H中心时

Catalog No. V H L P W R(仅R) T TF

PHTES 08 08 - 60 - P6.00 - W4.00 - T20 - TF

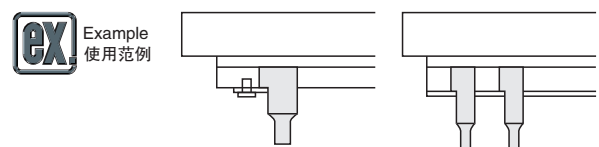
Catalog No. V H L P W R(仅R) T TF X-Y

PHTEL 10 10 - 60 - P6.00 - W5.00 - T16 - TF0 - X2.00 - Y0.50

① TF0时, X应指定为1.5以上。TF90 · TF180 · TF270时, X应指定为0.02以上或指定为0
 ② TF270时, Y应指定为1.5以上。TF0 · TF90 · TF180时, Y应指定为0.02以上或指定为0
 公差±0.01

Delivery 交货期 7 天发货

① 上海·广州发货
 ② 数量 ≥ 101时, 请另询交货期。



Alterations	Code	Spec.														
变更刃口尺寸 PC ≥ V × 0.3 ≥ 1.00 WC ≥ H × 0.15 ≥ 0.50 指定单位0.01mm	WC	<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															
变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定单位0.1mm	BC	① 全长(L)必须为刃口长度(BC)+30mm以上。														
刃口抛光加工 ① W ≥ 2.00 ② P尺寸公差、指定单位不变。 ③ 请注意交货期。	SC	④ 不可指定刃口形状R=0														
变更刃口尺寸公差	PKC	P·W ± 0.01 ⇒ +0.01 / 0														
变更刃口尺寸公差	PKV	P·W ± 0.01 ⇒ ±0.005														
变更全长 30 + B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm (LKC、LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm)	LC	① 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	LKC	L +0.2 / 0 ⇒ +0.05 / 0														
变更全长公差	LKZ	L +0.2 / 0 ⇒ +0.01 / 0														

Alterations	Code	Spec.
变更凸缘宽度 0 ≤ HC < 1.5 指定单位0.1mm	HC	
变更凸缘厚度 2 ≤ TC < 25 指定单位0.1mm (TKC并用时, 指定单位可为0.01mm)	TC	
变更凸缘厚度公差	TKC	T -0.05 ⇒ -0.02
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。	CC	0.5mm以上
变更杆径公差	VKC	V · (H+1.5) +0.01 / 0 ⇒ +0.005 / 0
变更杆径公差	VKM	V · (H+1.5) +0.01 / 0 ⇒ -0.005 / 0
变更杆径公差	VHM	V · (H+1.5) +0.01 / 0 ⇒ -0.01 / 0
变更杆径公差	VHZ	V · (H+1.5) +0.01 / 0 ⇒ ±0.005
追加导入部	DC	追加导入部3mm(V·H = 0.01)