

-TiCN塗覆処理-

●刃口加工限度

刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状
D	R	E	G

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·W的公差。
 ⑨ 涂覆前进行刃口端部表面的研磨。

RoHS10

材質	硬度	Catalog No.		普通型 V·H=3~30	刃口形状			
		Type	Shape 刃口形状		B 刃口长度	D	R	E
相当于SKH51 61~64HRC	H-HSP	D	S					
粉末高速鋼 64~67HRC	H-PHP	E	L					
相当于SKH51 61~64HRC	H-HSM	D	S					
粉末高速鋼 64~67HRC	H-PHM	E	L					
相当于SKH51 61~64HRC	H-HSK	D	S					
粉末高速鋼 64~67HRC	H-PHK	E	L					
相当于SKH51 61~64HRC	H-HSF	D	S					
粉末高速鋼 64~67HRC	H-PHF	E	L					
相当于SKH51 61~64HRC	H-HSW	D	S					
粉末高速鋼 64~67HRC	H-PHW	E	L					

● 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 W0 W90

⑩ 材质相当于SKH51的F90·F270·WF90为第12天发货。

Catalog No.	Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	H	W	V	Fmin	刃口长度												L	T	B	M	U		
								3	4	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28						30	
普通型	H-HSP	D	S	(3)	1.0	0	0	1.5	2.0	2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0	(40)	6	8	-	1.0	
	H-PHP			(4)	1.0			1.5	2.0	2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0						
螺纹固定型	H-HSM	D	S	6	1.5	0	0	1.5	2.0	2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0	(50)	8	13	4	3	1.0
	H-PHM			8	2.0			2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0								
键槽型	H-HSK	R	S	10	2.5	0	0	10	2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0	60	13	19	5	6	1.5	
	H-PHK			13	3.0			3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0										
单边凸缘型	H-HSF	E	L	16	4.0	0	0	16	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	70	19	25	8	8	1.5	
	H-PHF			20	5.0			5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0	12.0											
双边凸缘型	H-HSW	G	L	22	6.0	0	0	22	6.0	6.5	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	80	19	25	8	8	1.5	
	H-PHW			25	6.5			6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5							6.5
				28	7.0			28	7.0	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	90	19	25	8	8	1.5	
				30	7.5			30	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5							100

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。(螺纹固定型的刃口长度一律为10mm)
 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) → 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	指定单位0.01mm	指定0.1mm	K·F·WF	
H-HSPDS 08 08 - 60 - P 6.00 - W 4.00				P	W	R(仅R)	T≥2
H-HSMRL 20 10 - 70 - P16.00 - W 9.00 - R0.20							T25.5
H-PHKES 10 06 - 60 - P 8.00 - W 5.00							K0
H-HSFDL 16 13 - 60 - P15.00 - W12.00							F90
H-HSWEL 13 10 - 40 - P 8.00 - W 5.00							WF90

(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	指定单位0.01mm	指定0.1mm	K·F·WF	指定0.01mm
H-HSFDL 16 13 - 50 - P15.00 - W12.00				P	W	R(仅R)	T≥2
							X-Y

(相当于SKH51)H-HS□□□ (单边凸缘型的F90·F270) (相当于SKH51)H-HSF□□□ (F90·F270)
 (粉末高速鋼)H-PH□□□ (双边凸缘型的WF90系列) H-HSW(WF90)

Delivery 交货期

9 天发货 (上海·广州发货) 12 天发货 (上海·广州发货)

Alterations 追加加工

Catalog No.	V	H	L(LC)	P(PC)·W(WC)·R	T≥2	K·F·WF	X-Y	(BC·HC·TC...etc)
H-HSKDS 20 08 - 60 - P18.00 - WC1.50 - T25.5								LKC

Alterations	Code	Spec.
刃口追加加工	PC	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	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≤BC≤Bmax 指定单位0.1mm ① 全长(L)必须为刃口长度(BC)+30mm以上。
全长追加加工	LC	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) ① 全长(LC)-刃口长度(B)为30mm以下时, 刃口长度为全长-30mm。
	LKC	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 6 M4 → M3 8 M5 → M4 10 M6 → M5 13 M8 → M6
	TKC	变更键槽位置公差 T-0.05 ↔ -0.02
键槽追加加工	RTC	变更键槽位置公差 T-0.05 ↔ +0.05
	WK	追加键槽对称位置 K0·180 K90·270 V-[2×U(UK)]≥2.0(K0,K180) V-[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。 ① 适用于键槽型 ② 可与UK并用
其他	UK	变更键槽深度 0.5≤UK≤U+0.2 指定单位0.1mm H(V)-UK≥2.0 ① 适用于键槽型 ② 可与WK并用

Alterations	Code	Spec.
凸缘部追加加工	HC	变更凸缘宽度 0≤HC<1.5 指定单位0.1mm
	TC	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) ① 全长缩短(5-TC)。LC并用时, 全长与LC相同。
	TKC	变更凸缘厚度公差 T+0.2 ↔ +0.02
	TKM	变更凸缘厚度公差 T+0.2 ↔ 0
其他	FK	追加凸缘头部让位加工 为防止凸缘折损, 在凸缘头部进行让位加工。
	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。
其他	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≥1.3
	VKC	变更杆径公差 V+H +0.01 ↔ +0.005
	VKM	变更杆径公差 V+H +0.01 ↔ -0.005
	VHM	变更杆径公差 V+H +0.01 ↔ -0.01
VHZ	变更杆径公差 V+H +0.01 ↔ ±0.005	
DC	追加导入部 追加导入部3mm(V+H=0.03) ① 适用于普通型、螺纹固定型及键槽型	