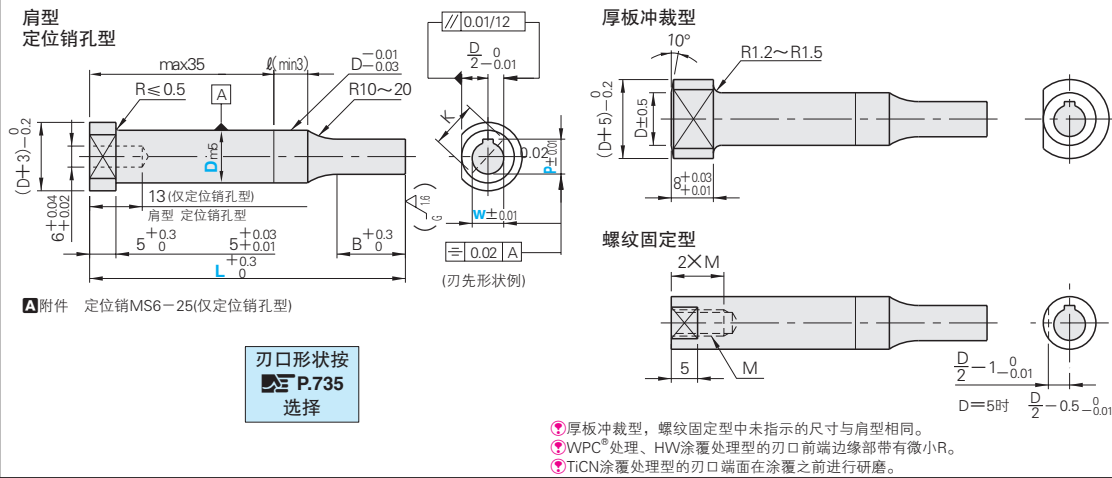


RoHS10	Type	适用杆径	材质	硬度	Catalog No.			
					普通	TiCN涂覆处理 表面硬度3000HV	WPC®处理 表面硬度1000~1100HV	HW涂覆处理 表面硬度3000HV
肩型		4~25	相当于SKD11 相当于SKH51 粉末高速钢	60~63HRC 61~64HRC 64~67HRC	SP	—	W-SP	—
					SH	H-SH	W-SH	HW-SH
					PH	H-PH	W-PH	HW-PH
定位销孔型		10~45	相当于SKD11	60~63HRC	SP-C	(D10~25) H-SP-C	W-SP-C	(D10~25) HW-SP-C
					厚板冲裁型		5~25	相当于SKH51 粉末高速钢
APH	H-APH	W-APH	HW-APH					
螺纹固定型		5~25	相当于SKD11	60~63HRC	MP	—	W-MP	—



Catalog No.		Shape 形状	D	L	P·K max.	P·W min.	B	螺纹固定型 M
Type	Shape 形状							
D 4~25	SP	2H~12H	4	(40) 50 60 70 80	3.90	2.00	8	3
	SH	2J~18J	6		4.90	2.00		
D 4~25	PH	2L~7L	8	(40) (50) 60 70 80 90 100	5.90	2.00	13	5
	SP-C	8L (仅定位销孔型)	10		7.90	2.00		
D 10~45	SP-C	8L (仅定位销孔型)	16	(40) (50) 60 70 80 90 100	12.90	3.00	19	6
	H-SP-C		20		15.90	4.00		
D 5~25	AP	刃口形状按 P.735 选择	25	70 80 90 100 110 120	24.90	6.00	19	—
	APH		32		31.90	7.00		
D 5~25	MP	刃口形状按 P.735 选择	38	80 90 100 110 120	37.90	8.00	—	—
	MP		45		44.90	9.00		

●L(40)……厚板冲裁型不可指定全长(40)。
●厚板冲裁型以外, 全长(40)时, 刃口长度一律为6mm。
●L(50)……厚板冲裁型全长(50)时, 刃口长度一律为8mm。
●厚板冲裁型以外, 全长(50)时, 刃口长度一律为13mm。
●TiCN涂覆处理、WPC®处理、HW涂覆处理型时, 10J·13J·5K·10K·18K不适用。

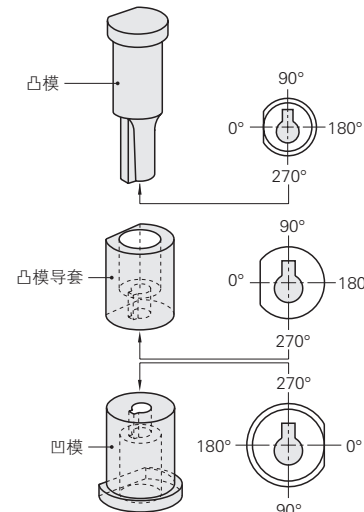
Order 订货范例
Catalog No. — L — P·W·A·B·C·Q·R·S…指定单位 0.01mm
SP3K 25 — 80 — P18.00 — W16.00 — A8.00
W — SP8K 13 — 80 — P10.20 — W7.20 — A3.20 — R0.60 — S0.90

Delivery 交货期
●普通型 (SP·SH·PH·SP-C·AP·APH·MP) 5 天发货
●TiCN涂覆处理、WPC®处理、HW涂覆处理型 (H-·W-·HW-) 12 天发货
●上海·广州发货
●数量≥51时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工
Catalog No. — L(LC) — P·W·A·B·C·Q… — (HC·TC…etc.)
SP3K 25 — LC75 — P18.00 — W16.00 — A8.00 — BC13 — KFC225

Alterations	Code	Spec.
刃口追加加工	BC	变更刃口长度 2≤BC≤Bmax 指定单位 0.1mm ●全L必须为刃口长度BC+37mm (厚板冲裁型为BC+42mm)以上。 P·W Bmax 2.00~2.99 13 3.00~3.99 19 4.00~4.99 25 5.00~ 30
	PKC	变更刃口尺寸公差 P·W±0.01 → +0.01 ●D≥32且形状为 9J~13J·16J·K·L时, 刃口长度B如右表所示。 L(LC) Bmax 50.0~59.9 6 — 60.0~69.9 13 4 70.0~79.9 19 11 80.0~ 19 19
全长追加加工	LC	变更全长 37+B(BC)≤LC<L 指定单位0.1mm ●全L—刃口长度为37mm以下时, 刃口长度为全L—37mm。 ●D≥32且形状为9J~13J·16J·K·L时, 刃口长度B如下表所示。 L(LC) Bmax 50.0~59.9 6 — 60.0~69.9 13 4 70.0~79.9 19 11 80.0~ 19 19
	LKC	变更全长公差 L +0.3 → +0.05 0 0
	LKZ	变更全长公差 L +0.3 → +0.01 0 0 ●D>25不适用 ●仅普通型适用

■回转止动键位置



Alterations	Code	Spec.
凸缘部追加加工	HC	变更凸缘直径 D≤HC<D+3 指定单位0.1mm ●厚板冲裁型不适用
	TC	变更凸缘厚度 2≤TC<5 指定单位0.1mm ●全L缩短(5-TC)。 LC并用时, 全长与LC相同。 ●厚板冲裁型不适用
	KC	变更止回位置 指定单位1° ●MP型的D=5不适用
凸缘部追加加工	WKC	止回平行加工(双面) 可与KC并用。 ●MP型的D=5不适用
	KFC	止回0°和角度指定加工(双面) 指定单位1° ●不可与KC、WKC并用 ●MP型不适用
	TCC	凸缘部C倒角加工 提升凸模头部的强度。 P.1653 指定单位0.1mm 0.5≤TCC≤(H-D)/2 ●H≤5时, TCC为0.5。 ●厚板冲裁型不适用
	RC	相对于固定块表面 -0.04~0加工。 ●仅肩型适用
	TKC	变更凸缘厚度公差 T +0.3 → +0.02 0 0 ●仅肩型适用
	TKM	变更凸缘厚度公差 T +0.3 → 0 0 -0.02 ●仅肩型适用
杆部追加加工	SKC	杆部平面加工(单面) ●仅普通型适用 ●D>25不适用 ●MP型的D=5不适用 ●2L、3L不适用 ●不可与KC、WKC、KFC并用 除8H、12H、18J、2L、3L外 ●D4~6(加工宽度0.5) W≤D-1.2 ●D8~(加工宽度1) W≤D-2.2 8H、12H、18J ●D4~6(加工宽度0.5) P·K≤D-1.2 ●D8~(加工宽度1) P·K≤D-2.2