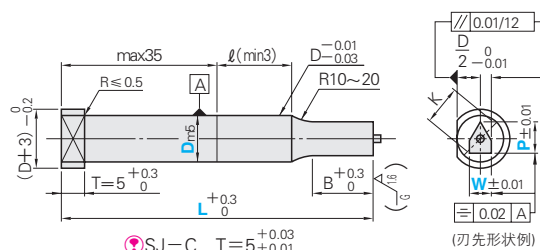


RoHS10	Type	适用 杆径	M 材质	H 硬度	Catalog No.			
					普通	TiCN涂覆处理 表面硬度3000HV	WPC®处理 表面硬度1000~1100HV	HW涂覆处理 表面硬度3000HV
肩型		5~25	(D5~6) 相当于SKH51 (D8~25) 相当于SKD11	(D5~6) 61~64HRC (D8~25) 60~63HRC	<b>SJ</b>	—	<b>W-SJ</b>	—
			粉末高速钢	64~67HRC	<b>PJ</b>	<b>H-PJ</b>	<b>W-PJ</b>	<b>HW-PJ</b>
定位销孔型		10~45 (L≥60)	相当于 SKD11	60~63HRC	<b>SJ-C</b>	(D10~25) <b>H-SJ-C</b>	<b>W-SJ-C</b>	(D10~25) <b>HW-SJ-C</b>

刃口形状按  
P.735  
选择



ⓐ 附件 定位销MS6-25(仅定位销孔型)  
 ⓑ WPC®处理、HW涂覆处理型的刃口前端边缘部带有微小R。  
 ⓒ TiCN涂覆处理产品的刃口端面在涂覆之前进行研磨。

Catalog No.		Shape 形状	D	L	P · K max.	P · W min.	B		
Type	普通型								
D5~25	<b>SJ</b>	2H~12H	5	(40) 50 60 70 80	4.90	2.00	8		
		2J~18J	6		5.90	2.00			
		D5~25	<b>PJ</b>	3K~28K	8		7.90	3.00	13
				2L~7L	10		9.90	3.00	
D10~45	<b>SJ-C</b>	8L (仅定位销孔型)	13	(40) (50) (60) 70 80 90 100	12.90	6.00	19		
		刃口形状按 P.735 选择	16		15.90	6.00			
		D10~25 L≥60	<b>H-SJ-C</b>	20		19.90	6.00		
				25		24.90	6.00		
D10~25 L≥60	<b>HW-SJ-C</b>	32		70 80 90 100 110 120	31.90	7.00	19		
		38			37.90	8.00			
		45		80 90 100 110 120	44.90	9.00			

ⓐ L(40)→B=6 全长(40)时, 刃口长度一律为6mm。  
 ⓑ L(50)→B=13 全长(50)时, 刃口长度一律为13mm。  
 ⓒ SJ-C→L≥60 没有L60以下的规格。全长(60)时, 刃口长度一律为13mm。  
 ⓓ 顶料孔和加工极限

D	J
5~8	1.0
10~13	1.5
16~32	2.0
38~45	4.0

ⓧ 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
	<b>SJ3K 25 — 80 — P18.00 — W16.00 — A8.00</b>
	<b>W — SJ8K13 — 80 — P10.20 — W7.20 — A3.20 — R0.60 — S0.90</b>

Delivery 交货期	●普通型 (SJ · PJ · SJ-C)	●TiCN涂覆处理、WPC®处理、HW涂覆处理型 (H- · W- · HW-)
	<b>5</b> 天发货	<b>12</b> 天发货
	ⓧ上海 · 广州发货	ⓧ上海 · 广州发货
	ⓧ数量≥51时, 请另询交货期。	ⓧ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... — (BC · HC · TC...etc.)  
**SJ3K 25 — LC75 — P18.00 — W16.00 — A8.00 — BC13 — KFC225**

Alterations	Code	Spec.										
刃口追加加工	<b>BC</b>	变更刃口长度 2 ≤ BC < B 指定单位0.1mm ⓧD ≥ 32且形状为9J~13J · 16J · K · L时, 刃口长度B如下表所示。 <table border="1"> <tr> <th>L</th> <th>Bmax</th> </tr> <tr> <td>50.0~59.9</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>60.0~69.9</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>70.0~79.9</td> <td>19</td> </tr> <tr> <td>80.0~</td> <td>19</td> </tr> </table>	L	Bmax	50.0~59.9	6	60.0~69.9	13	70.0~79.9	19	80.0~	19
	L	Bmax										
50.0~59.9	6											
60.0~69.9	13											
70.0~79.9	19											
80.0~	19											
<b>PKC</b>	变更刃口尺寸公差 P · W ± 0.01 → +0.01 ⓧD ≥ 32不适用 ⓧ仅普通型适用											
全长追加加工	<b>LC</b>	变更全长 LC < L 指定单位0.1mm ⓧ刃口长度B缩短 (L - LC)。 ⓧD ≥ 32且形状为9J~13J · 16J · K · L时 刃口长度B如下表所示。 <table border="1"> <tr> <th>L</th> <th>Bmax</th> </tr> <tr> <td>50.0~59.9</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>60.0~69.9</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>70.0~79.9</td> <td>19</td> </tr> <tr> <td>80.0~</td> <td>19</td> </tr> </table>	L	Bmax	50.0~59.9	6	60.0~69.9	13	70.0~79.9	19	80.0~	19
	L	Bmax										
50.0~59.9	6											
60.0~69.9	13											
70.0~79.9	19											
80.0~	19											
<b>LKC</b>	变更全长公差 L + 0.3 → +0.05											
<b>LKZ</b>	变更全长公差 L + 0.3 → +0.01 ⓧD > 25不适用 ⓧ仅普通型适用											
凸缘部追加加工	<b>HC</b>	变更凸缘直径 D ≤ HC < D + 3 指定单位0.1mm										
	<b>TC</b>	变更凸缘厚度 3.5 ≤ TC < 5 指定单位0.1mm ⓧ全长L缩短(5 - TC)。 LC并用时, 全长与LC相同。										
	<b>KC</b>	变更止回位置 D/2 - 0.5 - 0.01 指定单位 1°										

Alterations	Code	Spec.
凸缘部追加加工	<b>WKC</b>	止回平行加工(双面)
	<b>KFC</b>	止回 0°和角度指定加工(双面) 指定单位 1° ⓧ不可与KC、WKC并用
	<b>TCC</b>	凸缘部C倒角加工 提升凸缘头部的强度。P.1653 指定单位0.1mm 0.5 ≤ TCC ≤ (H - D)/2 ⓧH ≤ 5时, TCC为0.5。
	<b>RC</b>	相对于固定块表面 -0.04~0加工。 ⓧ仅肩型适用
其他	<b>TKC</b>	变更凸缘厚度 T + 0.3 → +0.02 ⓧ仅肩型适用
	<b>TKM</b>	变更凸缘厚度公差 T + 0.3 → 0 - 0.02 ⓧ仅肩型适用
其他	<b>AC</b>	用作通气孔时, 拔出顶料销, 从内侧塞住横孔。
	<b>NC</b>	拔出顶料销。 ⓧ不可与AC并用
杆部追加加工	<b>SKC</b>	杆部平面加工(单面) ⓧ仅普通型适用 ⓧD > 25不适用 ⓧ2L、3L不适用 ⓧ不可与KC、WKC、KFC并用 除8H、12H、18J、2L、3L外 ⓧD5~6(加工宽度0.5) W ≤ D - 1.2 ⓧD8~(加工宽度1) W ≤ D - 2.2 8H、12H、18J ⓧD5~6(加工宽度0.5) P · K ≤ D - 1.2 ⓧD8~(加工宽度1) P · K ≤ D - 2.2

■回转止动键位置

