

材 质 硬 度	Catalog No.		Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度
(H2~5) 相当于SKH51 61~64HRC	HW	D	S		
(H6~30) 相当于SKD11 60~63HRC					
相当于SKH51 61~64HRC	HSW (H6~30)	R	L		
粉末高速钢 64~67HRC	PHW	E			
		G			

刃口形状

D

R

E

G

⚠ W ≤ P ≤ W × 20 ⚠ W ≤ P ≤ W × 20 ⚠ W ≤ P ≤ W × 20 ⚠ W < P ≤ W × 20
 ⚠ R = 0 可指定 ⚠ 0.15 ≤ 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。

Catalog No.			V P_{min.} H W		2	3	4	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	(40)	(50)	L	B						
Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度			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	16.0	20.0								
HW			(2)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○										(40)	6	8				
			(3)	1.0		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○									(50)	8	13		
			(4)	1.0			○	○	○	○	○	○	○	○	○										60			
			5	1.2				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○							70		
			6	1.5					○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○							80	
8	2.0							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		90								
10	2.5									○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		100	13	19					
13	3.0										○	○	○	○	○	○	○	○	○									
16	4.0											○	○	○	○	○	○	○	○									
20	5.0													○	○	○	○	○	○									
22	6.0														○	○	○	○	○						19	25		
25	6.5															○	○	○	○									
28	7.0																○	○	○									
30	7.5																	○	○									

🔴 L(40)・H10~30 ⇨ B=13 全长(40), H尺寸为10~30时, 刃口长度一律为13mm。
 🔴 L(50)・H16~30 ⇨ B=19 全长(50), H尺寸为16~30时, 刃口长度一律为19mm。
 🔴 H(2)(3)(4) ⇨ L40~70 H尺寸(2)(3)(4)时, 全长L范围为40~70。
 🔴 V(40)・(50)仅表示HW型的规格。

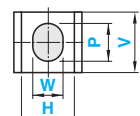


Order 订货范例

■凸缘位置：指定WF（FLANGE POSITION）📍HSW型WF90为第12天发货。

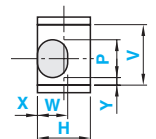


(1) 刃口位于杆中心时



Catalog No. V H — L — 指定単位0.01mm — WF
P — W — R (仅R) — WF
PHWES 08 08 — 60 — P7.00 — W6.00 — WF0

(2) 刃口不在杆中心时



Catalog No. V H L 指定単位:0.01mm P W R (仅R) WF 指定単位:0.01mm
 PHWEL 10 10 - 60 - P6.00 - W5.00 - WF90 - X0.00 - Y0.10

( X · Y应指定为0.02
以上或指定为0。
公差为±0.01



Delivery
交货期

●HW型・PHW型・HSW型(WF0) ●HSW型(WF90)

7 天发货

上海·广州发货
数量 ≥ 101 时, 请另询交货期。

12 天发货

上海·广州发货
数量 ≥ 101 时，请另询交货期。

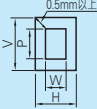


Alterations
追加工



Catalog No. **V H - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R - WF - X - Y - (BC•PKC...etc)**
PHWES 10 10 - LC57.5 - P8.00 - W6.00 - WF90 - TC4.0

Alterations	Code	Spec.														
刃口追加工	 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> <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 ① 全长(L)必须为刃口长度(BC)+30mm以上。															
 SC	刃口抛光加工 ① $W \geq 2.00$ ② P尺寸公差、指定单位不变。 ③ 请注明交货期。 ●HW・PHW型・HSW型(WF0) ●HSW型(WF90) 13天交货 18天交货 ④ 上海・广佛交货 ⑤ 不可指定刃口形状 $\square R=0$															
 PKC PKV	变更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \Rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ 变更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \Rightarrow \pm 0.005$															
全长追加工	 LC	变更全长 $30+B/BC \leq LC \leq L$ 指定单位0.1mm (LKZ、LKZ并用时，指定单位可为0.01mm) ① 全长(LC)一刀口长度(B)为30mm以下时，刃口长度为全长-30mm。														
	 LKC	变更全长公差 $L \begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$														
	 LKZ	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.
凸缘部追加加工		HC	变更凸缘宽度 $0 \leq HC < 1.5$ 指定单位0.1mm
		TC	变更凸缘厚度 $2 \leq TC < 5$ 指定单位0.1mm (TKC、TKM并用时, 指定单位可为0.01mm) ④ 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 $\begin{matrix} +0.2 \\ T & 0 \end{matrix} \quad \begin{matrix} +0.02 \\ 0 \end{matrix}$
		TKM	变更凸缘 厚度公差 $\begin{matrix} +0.2 \\ T & 0 \end{matrix} \quad \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$
		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。
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。 
		VKC	变更杆径公差 $V \cdot H \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$
		VKM	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	变更杆径公差 $V \cdot H \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} 0 \\ -0.01 \end{matrix}$
		VHZ	变更杆径公差 $V \cdot H \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \pm 0.005$