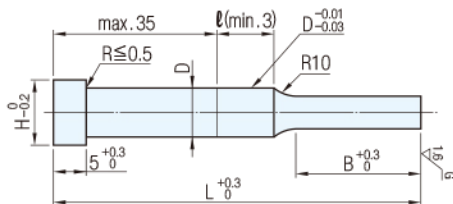


RoHS



軸徑公差  $D_{m5} \cdot D_0^{+0.005}$  選擇

刃口形狀如右圖A~G選擇



軸徑 D公差	材質 硬度	Catalog No.		
		TYPE	刃口形狀	B刃口長度
D <sub>m5</sub>	相當於SKH51 61~64HRC 表面3000HV	G-PG	A	S
	粉末高速鋼 64~67HRC 表面3000HV	G-SG	D	L
D <sub>0</sub> <sup>+0.005</sup>	相當於SKH51 61~64HRC 表面3000HV	WG-PG	R	X
	粉末高速鋼 64~67HRC 表面3000HV	WG-SG	E	X
			G	刃口長度(B) X>L>S

④ 刃口端面在塗覆之前進行研磨

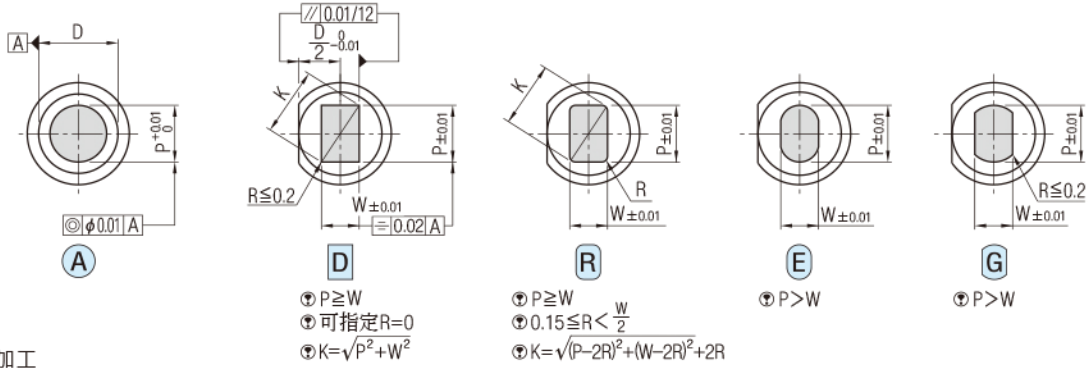
Catalog No.				指定單位0.01mm										B	H				
TYPE	刃口形狀	B 刃口長度	D	L															
				A		D	R	E	G	R									
				min.	P	max.	P·Kmax.	P·Wmin.	R										
(D <sub>m5</sub> ) G-PG G-SG	A	S	3	40	50	60	70	80	90	100	1.00~2.99	-		0.15 W/2 以下 只R	8	5			
			4	40	50	60	70	80	90	100	1.00~3.99	3.97	1.00			7			
			5	40	50	60	70	80	90	100	2.00~4.99	4.97	1.20			8			
			6	40	50	60	70	80	90	100	2.00~5.99	5.97	1.50			9			
			8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~7.99	7.97	2.00		13	11			
			10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~9.99	9.97	2.50			13			
			13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00~12.99	12.97	3.00			16			
			16	(40)	50	60	70	80	90	100	10.00~15.99	15.97	4.00			19			
			20	(40)	50	60	70	80	90	100	13.00~19.99	19.97	5.00		23				
			25	(40)	50	60	70	80	90	100	18.00~24.99	24.97	6.00		28				
			(D <sub>0</sub> <sup>+0.005</sup> ) WG-PG WG-SG	D	L	3	50	60	70	80	90	100	1.00~2.99		-		0.15 W/2 以下 只R	13	5
						4	50	60	70	80	90	100	1.00~3.99		3.97	2.00			7
5	50	60				70	80	90	100	2.00~4.99	4.97	2.00	8						
6	50	60				70	80	90	100	2.00~5.99	5.97	2.00	9						
8	50	60				70	80	90	100	3.00~7.99	7.97	2.50	19	11					
10	50	60				70	80	90	100	3.00~9.99	9.97	2.50		13					
13	50	60				70	80	90	100	6.00~12.99	12.97	3.00		16					
16	60	70				80	90	100	10.00~15.99	15.97	4.00	19							
20	60	70				80	90	100	13.00~19.99	19.97	5.00	25	23						
25	60	70				80	90	100	18.00~24.99	24.97	6.00		28						
A	X	3				50	60	70	80	90	100		1.20~2.99	-		0.15 W/2 以下 只R		19	5
		4				50	60	70	80	90	100		1.20~3.99	3.97	2.00				7
		5	60	70	80	90	100	2.00~4.99	4.97	3.50	25	8							
		6	60	70	80	90	100	2.00~5.99	5.97	3.50		9							
		8	60	70	80	90	100	3.00~7.99	7.97	5.00	30	11							
		10	60	70	80	90	100	3.00~9.99	9.97	5.00		13							
		13	60	70	80	90	100	6.00~12.99	12.97	5.00		16							
		16	70	80	90	100	10.00~15.99	-		19									
		20	70	80	90	100	13.00~19.99	-		40	23								
		25	70	80	90	100	18.00~24.99	-			28								

**Wa** 注意

- A : P > D - 0.03 → ℓ = 0  
P > D - 0.03時, 圓形沖頭不帶 D-888 (導入部)
- DRER : P · K > D - 0.05 → ℓ = 0  
P · K > D - 0.05時, 非圓形沖頭不帶 D-888 (導入部)
- L(40) → B = 8  
全長(40)時, 刃口長度一律為8mm

訂貨 : Catalog No. - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R(R) - (BC, HC...) 交期 : 9 天

WG-PGEL 16 - 70 - P11.80 - W5.80  
WG-PGAL 10 - LC71 - PC2.75 - BC8



追加加工

Alteration	Code	A	D R E G																							
刃口追加加工	PC WC	變更刃口尺寸 $PC \geq \frac{P_{min}}{2} \geq 1.00$ 指定單位0.01mm (PC併用時, 指定單位可為0.001mm)	變更刃口尺寸 $PC \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2} \geq 1.00$ $WC \geq \frac{W}{2}$ 指定單位0.01mm ⊗ 刃口長度X型不適用																							
		<table border="1"> <tr> <th>P(PC)</th> <th>Bmax.</th> </tr> <tr> <td>1.000~1.999</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>2.000~3.999</td> <td>35</td> </tr> <tr> <td>4.000~4.999</td> <td>45</td> </tr> <tr> <td>5.000~5.999</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>6.000~</td> <td>60</td> </tr> </table>	P(PC)	Bmax.	1.000~1.999	20	2.000~3.999	35	4.000~4.999	45	5.000~5.999	50	6.000~	60	<table border="1"> <tr> <th>P(PC) · W(WC)</th> <th>Bmax.</th> </tr> <tr> <td>1.00~1.49</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>1.50~1.99</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>2.00~3.49</td> <td>19</td> </tr> <tr> <td>3.50~4.99</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>5.00~</td> <td>30</td> </tr> </table>	P(PC) · W(WC)	Bmax.	1.00~1.49	8	1.50~1.99	13	2.00~3.49	19	3.50~4.99	25	5.00~
	P(PC)	Bmax.																								
	1.000~1.999	20																								
	2.000~3.999	35																								
	4.000~4.999	45																								
	5.000~5.999	50																								
	6.000~	60																								
P(PC) · W(WC)	Bmax.																									
1.00~1.49	8																									
1.50~1.99	13																									
2.00~3.49	19																									
3.50~4.99	25																									
5.00~	30																									
BC	變更刃口長度 $2 \leq BC \leq B_{max} \leq \frac{L}{2}$ 指定單位0.1mm ⓐ 全長L必須為刃口長度BC+25mm以上	變更刃口長度 $2 \leq BC \leq B_{max} \leq \frac{L}{2}$ 指定單位0.1mm ⓐ 全長L必須為刃口長度BC+30mm以上																								
PRC	刃口側端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定單位0.1mm ⓐ $PRC \leq (P-0.2)/2$ ⊗ 不可與PCC、GC併用	-																								
PCC	刃口側端面C倒角加工 $0.3 \leq PCC \leq 1$ 指定單位0.1mm ⓐ $PCC \leq (P-0.2)/2$ ⊗ 不可與PRC、GC併用	-																								
GC	$20^\circ \leq GC < 90^\circ$ 指定單位1° 刃口長度B全+2 $f = P/2 \times \tan(90^\circ - GC^\circ)$ ⊗ $P < 1.0$ 不適用 ⊗ 不可與LKC、LCT、LMT、PRC、PCC併用	-																								
PKC	變更刃口尺寸公差 $P \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow P \begin{smallmatrix} +0.005 \\ 0 \end{smallmatrix}$ ⓐ P尺寸指定單位可為0.001mm ⊗ $D > 13$ 不適用	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow P \cdot W \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix}$ ⊗ $D > 13$ 不適用																								
LC	變更全長 $25+B(BC) \leq LC < L$ 指定單位0.1mm ⓐ 全長-刃口長度為25mm以下時, 刃口長度為全長-25mm (LKC併用時, 指定單位可為0.01mm)	變更全長 $30+B(BC) \leq LC < L$ 指定單位0.1mm ⓐ 全長-刃口長度為30mm以下時, 刃口長度為全長-30mm (LKC併用時, 指定單位可為0.01mm)																								
全長追加加工	LCT	通過1個代碼即可同時變更肩型厚度公差、全長指定範圍、指定單位、訂貨方式、注意事項(ⓐ)與LC相同 TKC + LC + 變更全長公差 變更肩型厚度公差 變更全長 $T \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow T \begin{smallmatrix} +0.02 \\ 0 \end{smallmatrix}$ $L \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow L \begin{smallmatrix} +0.1 \\ 0 \end{smallmatrix}$																								
	LMT	通過1個代碼即可同時變更肩型厚度公差、全長指定範圍、指定單位、訂貨方式、注意事項(ⓐ)與LC相同 TKM + LC + 變更全長公差 變更肩型厚度公差 變更全長 $T \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow T \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$ $L \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow L \begin{smallmatrix} +0.1 \\ 0 \end{smallmatrix}$																								
	LKC	變更全長公差 $L \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow L \begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$																								

Alteration	Code	A	D R E G	
肩部追加加工	KC	肩部單面止週加工	變更止週位置 指定單位1° 	
	WKC	止週平行加工(雙面)	止週平行加工(雙面) 可與KC併用 	
	KFC	止週0°和角度指定加工(雙面) 指定單位1° ⊗ 不可與KC、WKC併用	止週0°和角度指定加工(雙面) 指定單位1° ⊗ 不可與KC、WKC併用 	
	NKC	-	無止週型 	
	HC	變更肩型直徑 $D \leq HC < H$ 指定單位0.1mm		
	TC	變更肩型厚度 $2 \leq TC < 5$ 指定單位0.1mm (TKC、TKM、LCT、LMT併用時, 指定單位可為0.01mm) ⓐ 全長L縮短(5-TC) LC、LCT、LMT併用時, 全長與指定尺寸相同		
	TKC	變更肩型厚度公差 $T \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow T \begin{smallmatrix} +0.02 \\ 0 \end{smallmatrix}$		
	TKM	變更肩型厚度公差 $T \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow T \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$		
	TCC	肩部C倒角加工 提升沖頭頭部的強度 指定單位0.1mm $0.5 \leq TCC \leq (H-D)/2$ ⓐ $H \leq 5$ 時, TCC為0.5 ⊗ 不可與SRC併用		
	RC	加工肩部, 以配合固定塊使用 (相對於固定塊表面-0.04~0加工) ⊗ $D \begin{smallmatrix} +0.005 \\ 0 \end{smallmatrix}$ 型不適用 		
	軸部追加加工	SKC	軸部平面加工(單面) · D3~6 $P \leq D-1.2$ (加工寬度0.5) · D8~ $P \leq D-2.2$ (加工寬度1)	軸部平面加工(單面) · D3~6 $W \leq D-1.2$ (加工寬度0.5) · D8~ $W \leq D-2.2$ (加工寬度1) ⊗ 不可與KC、WKC、KFC併用
		UC	加工軸部, 以配合聚氬醣卸料板(USN)的安裝 ⓐ D10~25適用	
NDC		無導入部 $\ell \geq 3 \rightarrow \ell = 0$		