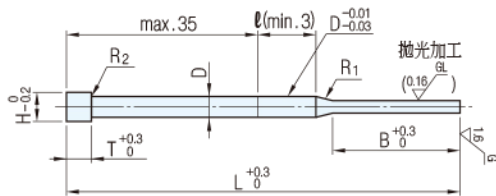


RoHS



軸徑公差  $D_{m6} \cdot D_0^{+0.005}$  選擇

刃口形狀如右圖A~G選擇















































D	R1	R2
	(A) D R E G	
1.6	-	-
2.0	2~3	≤0.2
2.5	≤16	≤0.5
3	-	≤0.5

①TiCN塗覆處理產品的刃口端面在塗覆之前進行研磨

②HW塗覆處理產品的刃口邊緣部帶有微小R

軸徑 D公差	材質 硬度	Catalog No.			
		TYPE	TYPE 肩型厚度5mm	刃口形狀	B 刃口長度
$D_{m6}$	相當於SKH51 61~64HRC	PG 拋光加工	PGDB D-PGDB	A D R E G	S L
	相當於SKH51 61~64HRC 表面3000HV	TiCN塗覆處理 G-PG HW塗覆處理 GA-PG	G-PGDB G-PGDB GA-PGDB		
	粉末高速鋼 64~67HRC	SG 拋光加工	SGDB D-SGDB		
	粉末高速鋼 64~67HRC 表面3000HV	TiCN塗覆處理 G-SG HW塗覆處理 GA-SG	G-SGDB G-SGDB GA-SGDB		
	相當於SKH51 61~64HRC	WD-PG 拋光加工	W-PGDB WD-PGDB		
	相當於SKH51 61~64HRC 表面3000HV	TiCN塗覆處理 WG-PG HW塗覆處理 WGA-PG	WG-PGDB WG-PGDB WGA-PGDB		
$D_0^{+0.005}$	粉末高速鋼 64~67HRC	W-SG 拋光加工	W-SGDB WD-SGDB	只 R	刃口長度(B) L>S
	粉末高速鋼 64~67HRC 表面3000HV	TiCN塗覆處理 WG-SG HW塗覆處理 WGA-SG	WG-SGDB WG-SGDB WGA-SGDB		

Catalog No.					L	指定單位0.01mm(拋光加工單位0.001mm)				0.01mm		H	T	
TYPE		刃口 形狀	B 刃口 長度	D		A		D R E G		R				
(Dms)	(D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub> )					min. P	max.	B	P-Kmax.	P-Wmin.	B			R
PG	W-PG		S	1.6	(20) (25) 30 35 40 50 60	0.30(1.00)~1.59	6	—	—	—	0.05 W 2 以下 只 R	2.6	3	
SG	W-SG			2.0	(20) (25) 30 35 40 50 60	0.50(1.00)~1.99	8	1.97	0.30(1.00)	4		3.0		
拋光加工				2.5	(20) (25) 30 35 40 50 60	0.80(1.00)~2.49		2.47	0.50(1.00)	6		3.5		
D-PG	WD-PG					3	40 50 60 70 80	(參閱本單元)	—			2.97	0.70(1.00)	5
D-SG	WD-SG													
TiCN塗覆處理			A	1.6	30 35 40 50 60	0.50(1.00)~1.59	8	—	—	—	0.05 W 2 以下 只 R	2.6	3	
G-PG	WG-PG			2.0	30 35 40 50 60	0.80(1.00)~1.99	10	1.97	0.30(1.00)	6		3.0		
G-SG	WG-SG					2.5	30 35 40 50 60	0.80(1.00)~2.49	13	2.47		0.50(1.00)		8
HW塗覆處理						3	50 60 70 80	(參閱本單元)	—	2.97		0.70(1.00)	5	
GA-PG	WGA-PG		D								0.05 W 2 以下 只 R			
GA-SG	WGA-SG													
TiCN塗覆處理			R								0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理			E								0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理			G								0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理			S								0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理			L								0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理											0.05 W 2 以下 只 R			
HW塗覆處理														

## Wa 注意

- ・L(20)・(25)→B=4  
全長(20)・(25)時,刃口長度一律為4mm
- ・A: P>D-0.03→ℓ=0  
P>D-0.03時,圓形沖頭不帶D-0.03(導入部)
- ・D R E G: P·K>D-0.05→ℓ=0  
P·K>D-0.05時,非圓形沖頭不帶D-0.03(導入部)
- ・P·W(1.00)→TiCN塗覆處理・HW塗覆處理的P·W  
的最小值為1.00

訂貨: Catalog No. - L(LC) - P - W - R(只R) - (BC, HC, TC...)

PGAS 1.6 - 35 - P1.33

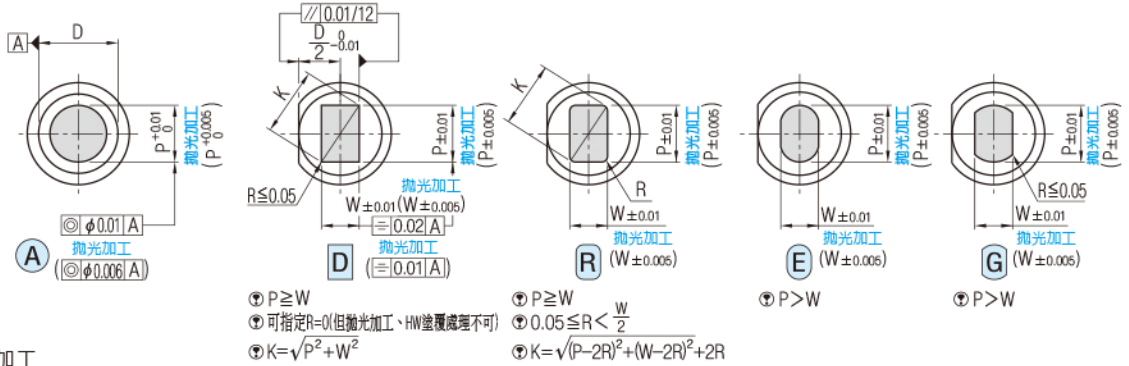
D-SGDL 2.0 - 50 - P.126 - W0.82

SGDL 2.0 - LC43 - P.126 - W0.82 - HC2.8

交期: 7 天 A 普通型・拋光加工

7 天 D R E G

15 天 TiCN塗覆處理・HW塗覆處理



追加工

Alteration	Code	(A)	D R E G									
	BC	變更刃口長度 2≤BC<B 指定單位0.1mm										
	SC	刃口拋光加工 ① P尺寸公差、指定單位不變 塗覆前對母材進行精加工 ② 刃口D形狀不可指定倒角R=0 ③ 只TiCN塗覆處理適用										
	PRC	刃口側端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定單位0.1mm ① PRC≤(P-0.2)/2 ② 不可與PCC、GC併用 ③ HW塗覆處理時為PRC±0.1	—									
	PCC	刃口側端面C倒角加工 0.3≤PCC≤1 指定單位0.1mm ① PCC≤(P-0.2)/2 ② 不可與PRC、GC併用 ③ HW基底WPC處理不適用	—									
	GC	20°≤GC<90° 指定單位1° 刃口長度B≥f+2 f=P/2×tan(90°-GC°) ① SC併用時，前端刃口帶圓角 ② P<1.0不適用 ③ 不可與LKC、LKZ、LCT、LMT、PRC、PCC併用	—									
	PKC	變更刃口尺寸公差 P <sup>+0.01</sup> <sub>0</sub> →P <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub> ① P尺寸指定單位可為0.001mm ② 拋光加工不適用	變更刃口尺寸公差 P·W±0.01→P·W <sup>+0.01</sup> <sub>0</sub> ③ 拋光加工不適用									
	LC	變更全長 指定單位0.1mm 可在下述範圍內變更 <table><tr><th>D</th><th>S</th><th>L</th></tr><tr><td>1.6~2.5</td><td>20&lt;LC&lt;60</td><td>30&lt;LC&lt;60</td></tr><tr><td>3</td><td>36&lt;LC&lt;80</td><td>50&lt;LC&lt;80</td></tr></table> ① LC為25以下時，刃口長度B一律為4mm (LKC、LKZ併用時，指定單位可為0.01mm)	D	S	L	1.6~2.5	20<LC<60	30<LC<60	3	36<LC<80	50<LC<80	
	D	S	L									
	1.6~2.5	20<LC<60	30<LC<60									
	3	36<LC<80	50<LC<80									
	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(⑤)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 <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> →T <sup>+0.02</sup> <sub>0</sub>	L <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> →L <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>									
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(⑤)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 <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> →T <sup>-0.02</sup> <sub>0</sub>	L <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> →L <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>										
LKC	變更全長公差 L <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> →L <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>											
LKZ	變更全長公差 ③TiCN塗覆處理、HW塗覆處理不適用 L <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> →L <sup>+0.01</sup> <sub>0</sub>											
刃口追加工												
全長追加工												

Alteration	Code	A	D R E G
	KC	肩部單面止迴加工	變更止迴位置 指定單位 $1^\circ$ 
	WKC	止迴平行加工(雙面)	止迴平行加工(雙面) 可與KC併用
	KFC	止迴 $0^\circ$ 和角度指定加工(雙面) 指定單位 $1^\circ$ ③ 不可與KC、WKC併用	止迴 $0^\circ$ 和角度指定加工(雙面) 指定單位 $1^\circ$ ③ 不可與KC、WKC併用
	NKC	—	無止迴型
	HC	變更肩型直徑 $D \leq HC < H$ 指定單位 0.1mm	
	TC	變更肩型厚度 $2 \leq TC < T$ 指定單位 0.1mm (TKC、TKM、LCT、LMT併用時，指定單位可為0.01mm) ④ 全長L縮短(T-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 $T^{+0.3}_0 \rightarrow T^{+0.02}_0$	
	TKM	變更肩型厚度公差 $T^{+0.3}_0 \rightarrow T^{+0.02}_0$	
	TCC	肩部C倒角加工(C0.5) 提升沖頭頭部的強度 指定方法 TCC 0.5 ③ $H < 2.6$ 不適用	
	SKC	—	軸部平面加工(單面) D3 W≤D-1.2 (加工寬度0.5) ④ 只D3適用 ③ 不可與KC、WKC、KFC併用
	NDC	無導入部 $\ell \geq 3 \rightarrow \ell=0$	

軸部追加工