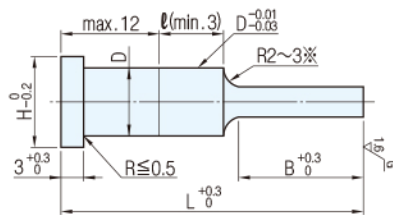


RoHS



軸徑公差  $D_{m5} \cdot D_0^{+0.005}$  選擇

刃口形狀如右圖A~G選擇



※ (R)(E) 形狀且  $W < 3$  時,  $R = 13$

軸徑 D公差	材質 硬度	Catalog No.		
		TYPE	刃口形狀	B刃口長度
$D_{m5}$	相當於SKD11 60~63HRC	PP	(A) (D) (R) (E) (G)	S
	相當於SKH51 61~64HRC	PPG		
	粉末高速鋼 64~67HRC	PPS		
$D_0^{+0.005}$	相當於SKD11 60~63HRC	W-PP		L
	相當於SKH51 61~64HRC	W-PPG		
	粉末高速鋼 64~67HRC	W-PPS		
				刃口長度(B) $L > S$

Catalog No.				L	指定單位0.01mm				B	H			
TYPE		刃口形狀	B 刃口長度		D	(A)	(D)	(R)			(E)	(G)	(R)
( $D_{m5}$ )	( $D_0^{+0.005}$ )					min. P	max.	P·Kmax.			P·Wmin.	R	
PP PPG PPS	W-PP W-PPG W-PPS	(A)	S	3	25 30 35 40	1.00~2.99	2.95	1.00	0.15 W/2 以下	只 (R)	8	5	
				4		2.00~3.99	3.95	1.20				7	
				5		2.00~4.99	4.95	1.20				8	
				6		2.50~5.99	5.95	1.50				9	
				8		5.00~7.99	7.95	2.00				11	
				10		7.00~9.99	9.95	2.50				13	
		(L)	L	3	30 35 40	1.00~2.99	2.95	1.00			5		
				4		2.00~3.99	3.95	1.20			7		
				5		2.00~4.99	4.95	1.20			8		
				6		2.50~5.99	5.95	1.50			9		
				8	11								
				10	13								

Wa) 注意

· (A) :  $P > D - 0.03 \rightarrow l = 0$

$P > D - 0.03$  時, 圓形沖頭不帶  $D_{-0.01}^{0.01}$  (導入部)

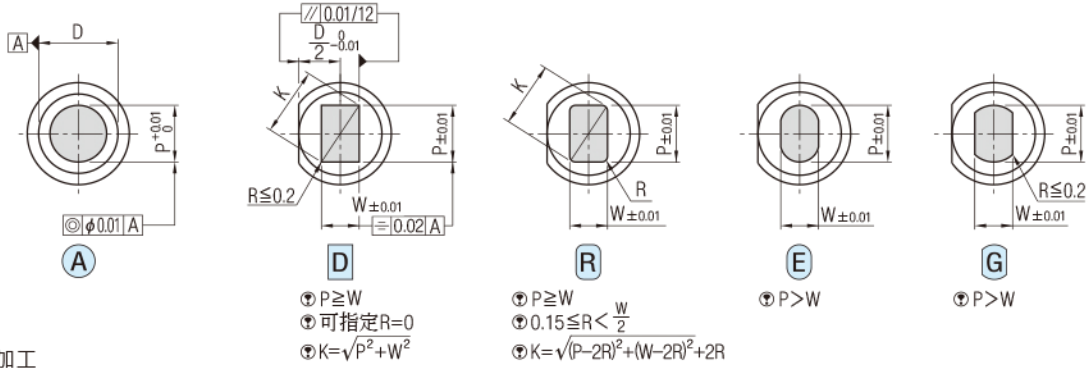
訂貨: Catalog No. - L(LC) - P(PC) - W - R(只R) - (BC, HC...) 交期: 7 天

PPDS 4 - 35 - P2.20 - W1.40

W-PPAL 5 - 40 - P3.70

PPDS 4 - LC29 - P3.01

- BC10



追加加工

Alteration	Code	A	D R E G
	PC	變更刃口尺寸 $PC \geq \frac{P_{min}}{2}$ 指定單位 0.01 mm (PKC 併用時, 指定單位可為 0.001 mm)	-
	BC	變更刃口長度 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定單位 0.1 mm Ⓞ 全長 L 必須為刃口長度 BC+15mm 以上	變更刃口長度 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定單位 0.1 mm Ⓞ 全長 L 必須為刃口長度 BC+15mm 以上
	PRC	刃口側端面 R 加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定單位 0.1 mm Ⓞ $PRC \leq (P-0.2)/2$ ⓧ 不可與 PRC、GC 併用	-
	PCC	刃口側端面 C 倒角加工 $0.3 \leq PCC \leq 1$ 指定單位 0.1 mm Ⓞ $PCC \leq (P-0.2)/2$ ⓧ 不可與 PRC、GC 併用	-
	GC	$20^\circ \leq GC < 90^\circ$ 指定單位 $1^\circ$ 刃口長度 $B \geq f+2$ $f = P/2 \times \tan(90^\circ - GC^\circ)$ Ⓞ $P < 1.0$ 不適用 ⓧ 不可與 LKC、LKZ、LCT、LMT、PRC、PCC 併用	-
	PKC	變更刃口尺寸公差 $P_{+0.01}^0 \rightarrow P_{+0.005}^0$ Ⓞ P 尺寸指定單位可為 0.001 mm	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W_{\pm 0.01} \rightarrow P \cdot W_{\pm 0.01}^0$
	LC	變更全長 $15+B(BC) \leq LC < L$ 指定單位 0.1 mm Ⓞ 全長-刃口長度為 15mm 以下時, 刃口長度為全長-15mm (LKC、LKZ 併用時, 指定單位可為 0.01 mm)	-
	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 $T_{+0.3}^0 \rightarrow T_{+0.02}^0$ $L_{+0.3}^0 \rightarrow L_{+0.1}^0$	-
	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 $T_{+0.3}^0 \rightarrow T_{-0.02}^0$ $L_{+0.3}^0 \rightarrow L_{+0.1}^0$	-
	LKC	變更全長公差 $L_{+0.3}^0 \rightarrow L_{+0.05}^0$	-
	LKZ	變更全長公差 $L_{+0.3}^0 \rightarrow L_{+0.01}^0$	-

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 $1^\circ$ ⓧ 不可與 KC、WKC 併用	止迴 $0^\circ$ 和角度指定加工(雙面) 指定單位 $1^\circ$ ⓧ 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 0.1 mm	-
	TC	變更肩型厚度 $2 \leq TC < 3$ 指定單位 0.1 mm (TKC、TKM、LCT、LMT 併用時, 指定單位可為 0.01 mm) Ⓞ 全長 L 縮短(3-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 提升沖頭頭部的強度 指定單位 0.1 mm $0.5 \leq TCC \leq (H-D)/2$ Ⓞ $H \leq 5$ 時, TCC 為 0.5	-
		SKC	軸部平面加工(單面) · $D3 \sim 6$ $P \leq D-1.2$ (加工寬度 0.5) · $D8 \sim$ $P \leq D-2.2$ (加工寬度 1)
NDC		無導入部 $t \geq 3 \rightarrow t=0$	-