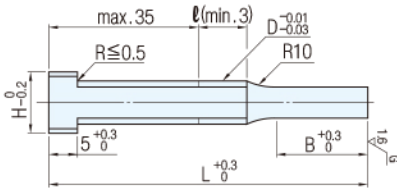


RoHS



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	刃口長度
D ^{+0.005} ₀	相當於SKD11 60~63HRC	H-PS	(A)	S
	相當於SKH51 61~64HRC	H-PG	(D)	L
	粉末高速鋼 64~67HRC	H-SG	(R)	L
	相當於SKH51 61~64HRC 表面3000HV	TiCN塗覆處理 HG-PG	(E)	X
	粉末高速鋼 64~67HRC 表面3000HV	TiCN塗覆處理 HG-PG	(G)	X
				刃口長度(B) X>L>S

◎TiCN塗覆處理產品的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.	Wmax.	P-Wmin.	R								
H-PS H-PG H-SG TiCN塗覆處理 HG-PG HG-SG	(A) (D) (R) (E) (G)	S	3	40	50	60	70	80	90	100	1.00~1.80	-			0.15 W 2 以下 只 (R)	8	5	
			4	40	50	60	70	80	90	100	1.00~2.80	3.97	2.80	1.00			7	
			5	40	50	60	70	80	90	100	2.00~3.80	4.97	3.80	1.20			8	
			6	40	50	60	70	80	90	100	2.00~4.80	5.97	4.80	1.50			9	
			8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~5.80	7.97	5.80	2.00			11	
			10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~7.80	9.97	7.80	2.50			13	
			13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00~10.80	12.97	10.80	3.00			16	
			16	(40)	50	60	70	80	90	100	10.00~13.80	15.97	13.80	4.00			19	
			20	(40)	50	60	70	80	90	100	13.00~17.80	19.97	17.80	5.00			23	
		25	(40)	50	60	70	80	90	100	18.00~22.80	24.97	22.80	6.00	28				
		L	3	40	50	60	70	80	90	100	1.00~1.80	-			0.15 W 2 以下 只 (R)	13	5	
			4	50	60	70	80	90	100	1.00~2.80	3.97	2.80	2.00	7				
			5	50	60	70	80	90	100	2.00~3.80	4.97	3.80	2.00	8				
			6	50	60	70	80	90	100	2.00~4.80	5.97	4.80	2.00	9				
			8	50	60	70	80	90	100	3.00~5.80	7.97	5.80	2.50	11				
			10	50	60	70	80	90	100	3.00~7.80	9.97	7.80	2.50	13				
			13	50	60	70	80	90	100	6.00~10.80	12.97	10.80	3.00	16				
			16	60	70	80	90	100	10.00~13.80	15.97	13.80	4.00	19					
			20	60	70	80	90	100	13.00~17.80	19.97	17.80	5.00	23					
			25	60	70	80	90	100	18.00~22.80	24.97	22.80	6.00	28					
			X	3	50	60	70	80	90	100	1.20~1.80	-				0.15 W 2 以下 只 (R)	19	5
				4	50	60	70	80	90	100	1.20~2.80	3.97	2.80	2.00				7
				5	60	70	80	90	100	2.00~3.80	4.97	3.80	3.50	8				
				6	60	70	80	90	100	2.00~4.80	5.97	4.80	3.50	9				
				8	60	70	80	90	100	3.00~5.80	7.97	5.80	5.00	11				
				10	60	70	80	90	100	3.00~7.80	9.97	7.80	5.00	13				
				13	60	70	80	90	100	6.00~10.80	12.97	10.80	5.00	16				
				16	70	80	90	100	10.00~13.80	-			-	19				
20	70			80	90	100	13.00~17.80	-			-	40						
25	70	80		90	100	18.00~22.80	-			-	23							
															28			

Wa. 注意

- L(40)→B=8
全長(40)時,刃口長度一律為8mm
- (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=0.01(導入部)
- D=3~6→a=0.5, D尺寸為3~6時, a部為0.5mm
D=8~25→a=1, D尺寸為8~25時, a部為1 mm

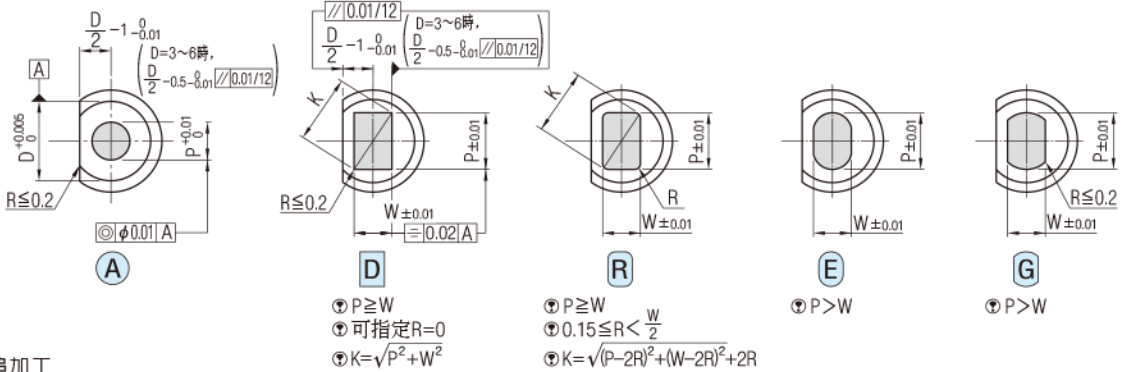


訂貨: Catalog No. - (L)(LC) - (P)(PC) - (W)(WC) - (R)(只R) - (BC, HC, TC...)

H-SGDL 13 - 70 - P10.40 - W7.30
H-PSAS 10 - LC71 - PC2.70 - BC8

交期: 7 天

15 天 TiCN塗覆處理



追加加工

Alteration	Code	A	D R E G																										
	PC WC	變更刃口尺寸 $PC \geq \frac{P \cdot \text{min.}}{2}$ 指定單位 0.01 mm $\textcircled{\text{TiCN}}$ 塗覆處理: $PC > \frac{P \cdot \text{min.}}{2} > 1.00$ (PKC併用時, 指定單位可為 0.001 mm)	變更刃口尺寸 $PC \geq \frac{P \cdot \text{min.}}{2} \geq 0.80$ $WC \geq \frac{P \cdot \text{min.}}{2} \geq 1.00$ 指定單位 0.01 mm $\textcircled{\text{TiCN}}$ 塗覆處理: $PC \geq \frac{P \cdot \text{min.}}{2} > 1.00$ $WC \geq \frac{P \cdot \text{min.}}{2} \geq 1.00$ \otimes 刃口長度 X 型不適用																										
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>P(PC)</th> <th>Bmax.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0.500~0.799</td><td>10</td></tr> <tr><td>0.800~0.999</td><td>13</td></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> </tbody> </table>	P(PC)	Bmax.	0.500~0.799	10	0.800~0.999	13	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"> <thead> <tr> <th>P(PC) · W(WC)</th> <th>Bmax.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0.80~1.49</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> </tbody> </table>	P(PC) · W(WC)	Bmax.	0.80~1.49	8	1.50~1.99	13	2.00~3.49	19	3.50~4.99	25
P(PC)	Bmax.																												
0.500~0.799	10																												
0.800~0.999	13																												
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.																												
0.80~1.49	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 $2 \leq BC \leq B \cdot \text{max.}$ 指定單位 0.1 mm $\textcircled{\text{TiCN}}$ 塗覆前對母材進行精加工 \otimes 全長 L 必須為刃口長度 BC+25mm 以上	變更刃口長度 $2 \leq BC \leq B \cdot \text{max.}$ 指定單位 0.1 mm $\textcircled{\text{TiCN}}$ 塗覆前對母材進行精加工 \otimes 全長 L 必須為刃口長度 BC+30mm 以上																										
	SC	刃口拋光加工 \textcircled{P} 尺寸公差、指定單位不變 $\textcircled{\text{TiCN}}$ 塗覆前對母材進行精加工 \otimes 刃口 D 形狀不可指定倒角 R=0																											
	PRC	刃口側端面 R 加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定單位 0.1 mm $\textcircled{P} \leq (P-0.2)/2$ \otimes 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 0.1 mm $\textcircled{P} \leq (P-0.2)/2$ \otimes 不可與 PRC、GC 併用	-																										
	GC	$20^\circ \leq GC < 90^\circ$ 指定單位 1° 刃口長度 $B \geq f+2$ $f = P/2 \times \tan(90^\circ - GC)$ $\textcircled{\text{TiCN}}$ 併用時, 前端刃口帶圓角 \otimes 不可與 LKC、LKZ、LCT、LMT、PRC、PCC 併用	-																										
	PKC	變更刃口尺寸公差 $P \pm 0.01 \rightarrow P \pm 0.005$ \textcircled{P} 尺寸指定單位可為 0.001 mm $\textcircled{\text{TiCN}}$ 塗覆處理不適用於 $D > 13$	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow P \cdot W \pm 0.01$																										

刃口追加加工

Alteration	Code	A	D R E G
	LC	變更全長 $25+B(BC) \leq LC < L$ 指定單位 0.1 mm $\textcircled{\text{TiCN}}$ 全長-刃口長度為 25mm 以下時, 刃口長度為全長-25mm (LKC、LKZ 併用時, 指定單位可為 0.01 mm)	變更全長 $30+B(BC) \leq LC < L$ 指定單位 0.1 mm $\textcircled{\text{TiCN}}$ 全長-刃口長度為 30mm 以下時, 刃口長度為全長-30mm (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 $T \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow T \begin{matrix} +0.02 \\ 0 \end{matrix}$ $L \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow L \begin{matrix} +0.1 \\ 0 \end{matrix}$	
	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 $T \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow T \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$ $L \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow L \begin{matrix} +0.1 \\ 0 \end{matrix}$	
	LKC	變更全長公差 $L \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow L \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$	
	LKZ	變更全長公差 $\textcircled{\text{TiCN}}$ 塗覆處理不適用 $L \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow L \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$	
	WKC	止迴平行加工(雙面)	
	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 $2 \leq TC < 5$ 指定單位 0.1 mm (TKC、TKM、LCT、LMT 併用時, 指定單位可為 0.01 mm) $\textcircled{\text{TiCN}}$ 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 $T \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow T \begin{matrix} +0.02 \\ 0 \end{matrix}$	
	TKM	變更肩型厚度公差 $T \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow T \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$	
	TCC	肩部 C 倒角加工 提升沖頭頭部的強度 指定單位 0.1 mm $0.5 \leq TCC \leq (H-D)/2$ $\textcircled{H} \leq 5$ 時, TCC 為 0.5	
	SKF	指定軸部尺寸平面加工(單面) $P \leq 2(\text{SKF}-0.1)$ 指定單位 0.1 mm	指定軸部尺寸平面加工(單面) $W \leq 2(\text{SKF}-0.1)$ 指定單位 0.1 mm
	NDC	無導入部 $\ell \geq 3 \rightarrow \ell = 0$	 $0.3D \leq \text{SKF} \leq D/2 - 0.1$ \otimes 不可與 WKC 併用

軸部追加加工