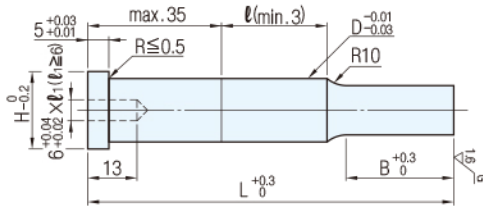


RoHS



刃口形狀如右圖A~G選擇



附件	軸徑 D公差	材質 硬度	Catalog No.			
			TYPE	刃口形狀	B刃口長度	定位銷孔型
定位銷 NP6-25	D _{h6}	相當於SKD11 60~63HRC 表面3000HV	G-PS	(A) S (D) L (R) X (E) (G)	S L X 刃口長度(B) X>L>S	-C

① 刃口端面在塗覆之前進行研磨

Catalog No.		指定單位0.01mm										B	H							
TYPE	D	L												R						
		(A)	(D)	(R)	(E)	(G)	(R)													
		min. P	max. P	Kmax. P	Wmin. P						R									
S	G-PSAS-C	10	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	3.00~9.99	9.97	2.50	0.15 } $\frac{W}{2}$ 以下 只 (R)	13	13
	G-PSDS-C	13	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00~12.99	12.97	3.00		19	16
	G-PSRS-C	16	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	10.00~15.99	15.97	4.00		19	19
	G-PSES-C	20	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	13.00~19.99	19.97	5.00		19	23
	G-PSGS-C	25	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	18.00~24.99	24.97	6.00		19	28
L	G-PSAL-C	10		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	3.00~9.99	9.97	2.50	0.15 } $\frac{W}{2}$ 以下 只 (R)	19	13
	G-PSDL-C	13		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00~12.99	12.97	3.00		19	16
	G-PSRL-C	16		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	10.00~15.99	15.97	4.00	19		19	
	G-PSEL-C	20		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	13.00~19.99	19.97	5.00	25		23	
	G-PSGL-C	25		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	18.00~24.99	24.97	6.00	25		28	
X	G-PSAX-C	10		70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00~9.99	9.97	5.00	0.15 } $\frac{W}{2}$ 以下 只 (R)	30	13		
	G-PSDX-C	13		70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00~12.99	12.97	5.00		30	16		
	G-PSRX-C	16		80	90	100	110	120	130	140	150	10.00~15.99	-	-	40		19			
	G-PSEX-C	20		80	90	100	110	120	130	140	150	13.00~19.99	-	-	40		23			
	G-PSGX-C	25		80	90	100	110	120	130	140	150	18.00~24.99	-	-	40		28			

Wa 注意

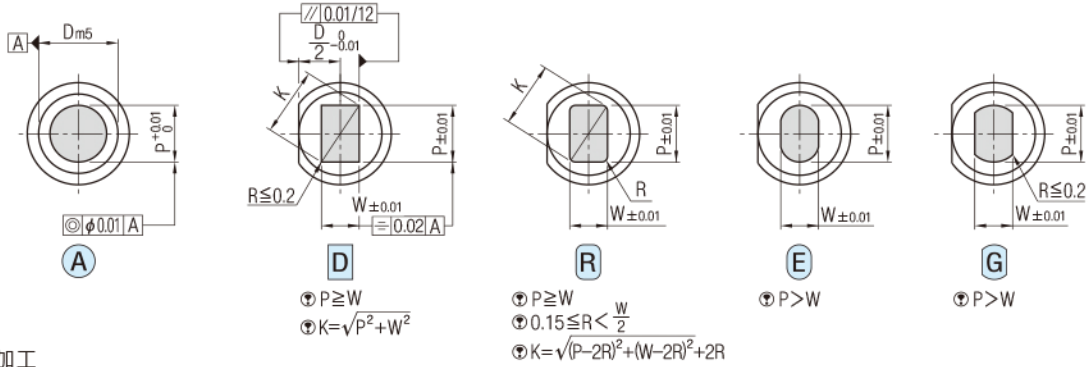
- L(40)→B=8
全長(40)且D尺寸為10~25時,刃口長度一律為8mm
- (A) : P>D-0.03→ $l=0$
P>D-0.03時,圓形沖頭不帶D=8mm(導入部)
- (D)(R)(E)(G) : P·K>D-0.05→ $l=0$
P·K>D-0.05時,非圓形沖頭不帶D=8mm(導入部)

訂貨: - - - - - (BC,HC...) 交期: 天

G-PSAS-C 25 - 90 - P18.10

G-PSAS-C 25 - LC96 - P18.10

- BC30



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 $PC \geq \frac{P_{min.}}{2}$ 指定單位0.01mm (PKC併用時,指定單位可為0.001mm)	變更刃口尺寸 $PC \geq \frac{P \cdot W_{min.}}{2}$ 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>1.500~1.999</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>2.000~3.999</td> <td>35</td> </tr> <tr> <td>4.000~5.999</td> <td>45</td> </tr> <tr> <td>6.000~</td> <td>60</td> </tr> </table>	P(PC)	Bmax.	1.500~1.999	20	2.000~3.999	35	4.000~5.999	45	6.000~	60	<table border="1"> <tr> <th>P(PC) · W(WC)</th> <th>Bmax.</th> </tr> <tr> <td>1.25~1.49</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.	1.25~1.49	8	1.50~1.99	13	2.00~3.49	19	3.50~4.99	25	5.00~
	P(PC)	Bmax.																						
	1.500~1.999	20																						
	2.000~3.999	35																						
	4.000~5.999	45																						
	6.000~	60																						
P(PC) · W(WC)	Bmax.																							
1.25~1.49	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 $2 \leq BC \leq B_{max.}$ 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 $2 \leq BC \leq B_{max.}$ 指定單位0.1mm Ⓢ全長L必須為刃口長度BC+30mm以上																						
SC	刃口拋光加工 ⓈP尺寸公差、指定單位不變 ⓈTiCN塗覆處理前對母材進行精加工 Ⓢ刃口R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0.1mm Ⓢ $PRC \leq (P-0.2)/2$ Ⓢ不可與PCC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 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow P \cdot W \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix}$ ⓈD>13不適用																						
全長追加加工	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)																					
	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	肩部單面止迴加工	變更止迴位置 指定單位1°
	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°和角度指定加工(雙面) 指定單位1° Ⓢ不可與KC、WKC併用	止迴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 $2 \leq TC < 5$ 指定單位0.1mm Ⓢ全長L縮短(5-TC) LC併用時,全長與LC相同	
	TCC	肩部C倒角加工 提升沖頭頭部的強度 指定單位0.1mm $0.5 \leq TCC \leq (H-D)/2$ Ⓢ不可與SRC併用	
軸部追加加工	UC	加工軸部,以配合聚氨基酯卸料板(USN)的安裝 Code U L適用USN UC40 37 L≥80 USN40 UC50 47 L≥90 USN50 Ⓢ $P \cdot K_{max} = D - 1.1$ Ⓢ $L \geq 80 \cdot L \geq 90$ 適用	
	TPC	變更定位銷 將附件NP6-25變更爲NPBS6-25(帶拉拔螺紋型)	
	NDC	無導入部 $l \geq 3 \rightarrow l = 0$	