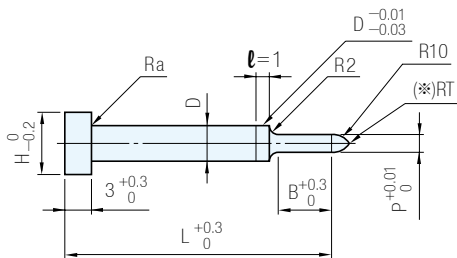




前端R型



前端形狀的外觀因P尺寸而異  
軸徑公差D可選擇  $m5 \cdot \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$



- ⓂRT(\*)→P<8的前端制成圓形以免發生危險  
如果要求前端為銳角,請指定RT=0
- Ⓜ底WPC不適用  
(但前端R型的P≥8時,前端為平面)
- Ⓜ有關前端R部的長度,請參閱沖頭單元\*沖頭·下模的形狀尺寸\*

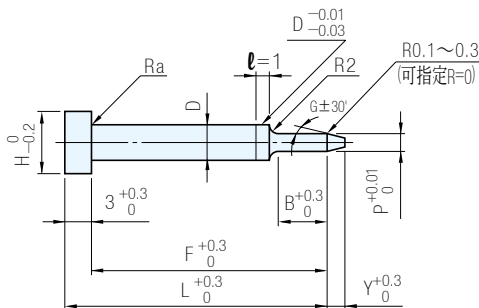
D	Ra
1.6	R≤0.2
2.0	
2.5	
3~	R≤0.5

軸徑D公差	材質硬度	Catalog No.
D <sub>m5</sub>	相當於SKH51 61~64HRC 表面硬度3000HV	M-GBKSQ MA-GBKSQ
	粉末高速鋼 64~67HRC 表面硬度3000HV以上	M-SBKSQ MA-SBKSQ
D <sub>0<sup>+0.005</sup></sub>	相當於SKH51 61~64HRC 表面硬度3000HV	WM-GBKSQ WMA-GBKSQ
	粉末高速鋼 64~67HRC 表面硬度3000HV以上	WM-SBKSQ WMA-SBKSQ

前端錐型



軸徑公差D可選擇  $m5 \cdot \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$



D	Ra
1.6	R≤0.2
2.0	
2.5	
3~	R≤0.5

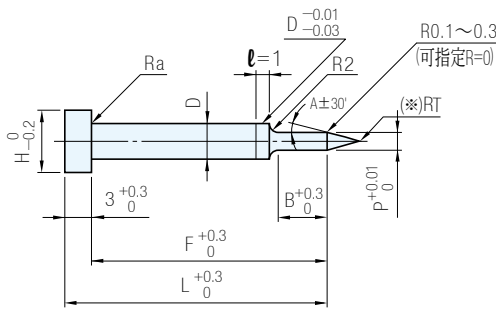
P	G
1.000~1.999	10°
2.000~	15°

軸徑D公差	材質硬度	Catalog No.
D <sub>m5</sub>	相當於SKH51 61~64HRC 表面硬度3000HV	M-GBKSB MA-GBKSB
	粉末高速鋼 64~67HRC 表面硬度3000HV以上	M-SBKSB MA-SBKSB
D <sub>0<sup>+0.005</sup></sub>	相當於SKH51 61~64HRC 表面硬度3000HV	WM-GBKSB WMA-GBKSB
	粉末高速鋼 64~67HRC 表面硬度3000HV以上	WM-SBKSB WMA-SBKSB

前端銳角型



軸徑公差D可選擇  $m5 \cdot \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$



D	Ra
1.6	R≤0.2
2.0	
2.5	
3~	R≤0.5

軸徑D公差	材質硬度	Catalog No.
D <sub>m5</sub>	相當於SKH51 61~64HRC 表面硬度3000HV	M-GBKSW MA-GBKSW
	粉末高速鋼 64~67HRC 表面硬度3000HV以上	M-SBKSW MA-SBKSW
D <sub>0<sup>+0.005</sup></sub>	相當於SKH51 61~64HRC 表面硬度3000HV	WM-GBKSW WMA-GBKSW
	粉末高速鋼 64~67HRC 表面硬度3000HV以上	WM-SBKSW WMA-SBKSW

- ⓂRT(\*)→前端制成圓形以免發生危險
- Ⓜ底WPC不適用  
如果要求前端為銳角,請指定RT=0

Catalog No.		指定單位0.1mm	指定單位0.01mm	A	B	Y	H
TYPE		D	L	min. P max.			
相當於SKH51 (D <sub>m5</sub> ) M-GBKSQ WM-GBKSQ M-GBKSB WM-GBKSB M-GBKSW WM-GBKSW  粉末高速鋼 (D <sub>0<sup>+0.005</sup></sub> ) M-SBKSQ WM-SBKSQ M-SBKSB WM-SBKSB M-SBKSW WM-SBKSW	相當於SKH51 (D <sub>0<sup>+0.005</sup></sub> ) MA-GBKSQ WMA-GBKSQ MA-GBKSB WMA-GBKSB MA-GBKSW WMA-GBKSW	1.6	10.0~40.0	1.00~	4	1	2.6
		2.0		1.99			3
		2.5		2.49			3.5
		3		2.99		2	5
		4		3.99			7
		5		4.99		3	8
		6		5.99			9
		8		7.99			5
		10		9.99		13	
		13		12.99		8	
	16	15.99		19			

**Wa. 注意**

- $P > D - 0.03 \rightarrow l = 0, P > D - 0.03$ 時, 不帶  $D_{-0.01}^{-0.03}$  (導入部)
- $L < 12$ 時, 前端長度B為2mm
- 軸部也會形成極薄的塗層
- ⊗A(10)  $\rightarrow P \geq 2.00$ 時, 不可選擇A10

訂貨:  -  -  -  -   交期:  天

WM-SBKSQ 6 - 30.4 - P4.60 - RT0  
M-SBKSW 4 - 32.5 - P3.60 - A15  
MA-SBKSW 4 - 32.5 - P3.60 - A15

- ⊙  只前端銳角型適用
- ⊙ 只可指定  (前端R型的P<8、前端銳角型適用)
- ⊙ 只可指定  (前端錐型、前端銳角型適用)

追加工

Alteration	Code	前端R型	前端錐型·前端銳角型						
	BC	變更前端長度 $2 \leq BC \leq B_{max} \leq L/2$ 指定單位0.1mm ⊙全長L必須為前端長度BC+8mm以上	<table border="1"> <tr> <td>P</td> <td>Bmax.</td> </tr> <tr> <td>1.000~1.199</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>1.200~</td> <td>20</td> </tr> </table>	P	Bmax.	1.000~1.199	15	1.200~	20
P	Bmax.								
1.000~1.199	15								
1.200~	20								
	RLC	將前端R切割為平面 $2 \leq RLC < Y < 8$ $Y = \sqrt{P(10-P/4)}$ 指定單位0.1mm	-						
	YC	-	變更前端錐型長度 $P < 2.0$ $1 \leq YC \leq P \times 2.83 - 0.3$ $P \geq 2.0$ $1 \leq YC \leq P \times 1.86 - 0.3 \leq 18$ 指定單位0.1mm ⊗前端銳角型不可						
	GC	-	變更前端角度 $1.000 \leq P \leq 1.999$ $\rightarrow 5^\circ \leq GC < 10^\circ$ $2.000 \leq P \leq 5.999$ $\rightarrow 5^\circ \leq GC < 15^\circ$ ⊙D2.5-D6適用 $YC \leq P/2 \tan GC - 0.3 \leq 18$ ⊗前端銳角型不可 ⊗基底WPC不適用						
	AC	-	變更前端角度 $15^\circ < AC \leq 45^\circ$ 指定單位1° ⊗前端錐型不可						
	SC	前端拋光加工 ⊙P尺寸公差不變 ⊙塗覆前對母材進行精加工 ⊗不可指定R=0、RT=0 ⊗基底WPC不適用	-						
	PKC	變更前端 直徑公差	$P_{+0.01}^0 \rightarrow P_{+0.005}^0$ ⊙P尺寸的指定單位可為0.001mm						

前端追加工

Alteration	Code	前端R型	前端錐型·前端銳角型
	KC	肩部單面止迴加工	-
	WKC	止迴平行加工(雙面)	-
	HC	變更肩型直徑 $D \leq HC < H$ 指定單位0.1mm	-
	TC	變更肩型厚度 $2 \leq TC < 3$ 指定單位0.1mm (TKC·TKM併用時, 指定單位可為0.01mm) ⊙全長即為指定尺寸	-
	TKC	變更肩型厚度公差 $T_{+0.3}^0 \rightarrow T_{+0.02}^0$	變更肩型厚度公差 $T_{+0.3}^0 \rightarrow T_{+0.02}^0$ $(F_{+0.3}^0 \rightarrow F_{+0.1}^0)$
	TKM	變更肩型厚度公差 $T_{+0.3}^0 \rightarrow T_{-0.02}^0$	變更肩型厚度公差 $T_{+0.3}^0 \rightarrow T_{-0.02}^0$ $(F_{+0.3}^0 \rightarrow F_{+0.1}^0)$
	NDC	無導入部 $l = 1 \rightarrow l = 0$	-
	TNK	肩部底部的讓位加工(讓位部位0.2以下)	-

肩部追加工

軸部追加工

**Ps. 備註**

- DLC塗覆處理的效果  $\rightarrow$  由於與非鐵金屬親和性較低, 可有效防止鋁和銅的沖裁加工時的黏結

訂貨:  -  -  -  -  -  - (BC, YC, GC...)

M-SBKSW 3 - 28.5 - P2.50 - AC18 - - BC3.0