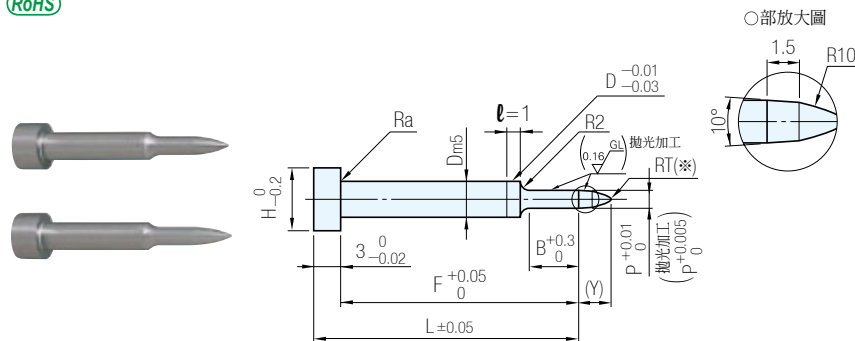


RoHS



RT(*)→前端制成圓形以免發生危險
如果要要求前端為銳角,請指定RT=0

材質 硬度	Catalog No.	
	普通型	拋光加工
相當於SKD11 60~63HRC	PSBSK	D-PSBSK
相當於SKH51 61~64HRC	GBKSQK	D-GBKSQK
粉末高速鋼 64~67HRC	SBKSQK	D-SBKSQK

D	Ra
1.6	R≤0.2
2.0	
2.5	
3~	R≤0.5

Catalog No.		指定單位 0.1mm	指定單位0.01mm (拋光加工單位0.001mm)	B	H
TYPE	D	L	min. P max.		
相當於SKD11 PSBSK D-PSBSK 相當於SKH51 GBKSQK D-GBKSQK 粉末高速鋼 SBKSQK D-SBKSQK	1.6	10.0~40.0	1.00~1.59	(4)	2.6
	2.0		1.00~1.99		3.0
	2.5		1.50~2.49		3.5
	3		2.00~2.99		5
	4		2.00~3.99		7
	5		2.00~4.99		8
	6		2.50~5.99		9
	8		5.00~7.99		11

Wa) 注意

- P>D-0.03→l=0, P>D-0.03時,不帶 D^{-0.01}/_{-0.03} (導入部)
- B(4)→L<12時,前端長度B為2mm
- (Y)→前端Y長度=0.6+√(P-0.2) (40.2-P)/4

訂貨: Catalog No. - L - P - (RT=0) 交期: 15 天

PSBSK 2.0 - 28.5 - P1.80 - RT0
GBKSQK 2.5 - 36.0 - P2.40

Sp) 特長

- 本脫料板固定用導正銷是面向薄板材加工的沖壓模具開發而成的
- 肩型下部長度F尺寸的精度高,且前端已加工為光滑的R型

◎ 只可指定 RT=0 (但拋光加工除外)

追加加工

Alteration	Code	Spec.
	PC	變更前端尺寸 PC≥Pmin./2≥1.00 指定單位0.01mm(拋光加工單位0.001mm) (PKC併用時,指定單位可為0.001mm)
	BC	變更前端長度 2≤BC≤Bmax. 指定單位0.1mm ◎ 全長L必須為前端長度BC+8mm以上
	RLC	將前端R切割為平面 3≤RLC<Ymax. 指定單位0.1mm ◎ 不可指定RT=0
	PKC	變更前端尺寸公差 P ^{+0.01} / ₀ → P ^{+0.005} / ₀ ◎ 拋光加工不適用 ◎ P尺寸的指定單位可為0.001mm

Alteration	Code	Spec.
	LKC	變更全長公差 L±0.05 → L ^{+0.05} / ₀ ◎ F尺寸公差進行 F ^{+0.05} / ₀ → F±0.05 變更
	HC	變更肩型直徑 D+0.1≤HC<H 指定單位0.1mm
	TC	變更肩型厚度 2≤TC<3 指定單位0.1mm ◎ 全長即為指定尺寸
	KC	肩部單面止迴加工
	WK	止迴平行加工(雙面)
	TNK	肩型底部的讓位加工(讓位部位0.2以下)
	NDC	無導入部 l=1→l=0

訂貨: Catalog No. - L - P - (RT=0) - (BC...)

PSBSK 3 - 28.5 - P2.40 - TC2.5