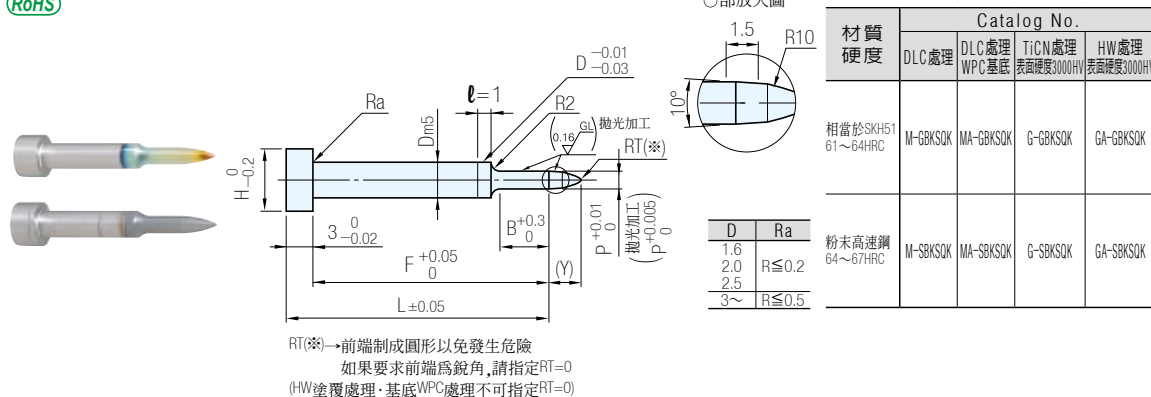


RoHS

○部放大圖



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.	(4)							
DLC處理 基底WPC處理	1.6	10.0~40.0	1.00~ 1.59			2.6					
	2.0		1.00~ 1.99								
相當於SKH51 粉末高速鋼	2.5		1.50~ 2.49				3				
	3		2.00~ 2.99								
TiCN處理 HW處理	4		2.00~ 3.99					3.5			
	5		2.00~ 4.99								
相當於SKH51 粉末高速鋼	6		2.50~ 5.99						5		
	8		5.00~ 7.99								
DLC處理 基底WPC處理	2.0		10.0~40.0							1.00~ 1.59	8
	2.5									1.00~ 1.99	
相當於SKH51 粉末高速鋼	3			1.50~ 2.49	7						
	4	2.00~ 2.99									
TiCN處理 HW處理	5	2.00~ 3.99		8							
	6	2.00~ 4.99									
相當於SKH51 粉末高速鋼	7	2.50~ 5.99				9					
	8	5.00~ 7.99									

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
- 塗覆處理在軸部也會形成極薄的塗層

訂貨: Catalog No. - L - P - (RT=0)

M-GBKSQK 2.0 - 28.5 - P1.80 - RT0
G-GBKSQK 2.5 - 35.5 - P2.10

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

交期: 15 天 TiCN塗覆處理·HW塗覆處理

20 天 DLC塗覆處理

◎ 只可指定 RT=0 (但拋光加工·HW塗覆處理除外)

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
	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RT=0 ◎HW塗覆處理·基底WPC處理不適用
	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
	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
	WKC	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

Ps. 備註

- DLC塗覆處理的效果→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: Catalog No. - L - P - (RT=0) - (BC...)

G-GBKSQK 3 - 28.5 - P2.40 - TC2.5