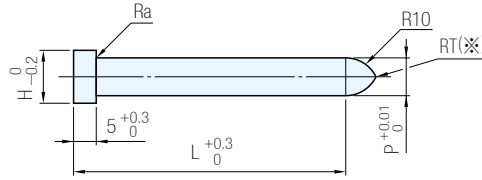


(RoHS)

前端R型



前端形狀的外觀因P尺寸而異

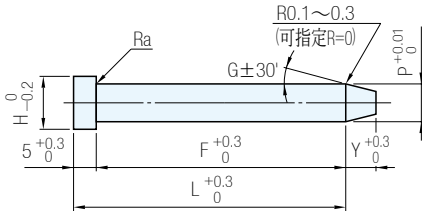


- RT(※) → P < 8時的前端制成圓形以免發生危險  
如果要求前端為銳角,請指定RT=0  
(但P ≥ 6時,前端為平面)
- 有關前端R部的長度,請參閱沖頭單元“沖頭·下模”的形狀尺寸”

No.	Ra
1.6	R ≤ 0.2
2.0	
2.5	R ≤ 0.5
3~	

材質 硬度	Catalog No. TYPE
相當於SKH51 61~64HRC 表面3000HV 以上	M-GPBE
粉末高速鋼 64~67HRC 表面3000HV 以上	M-SPBE

前端錐型



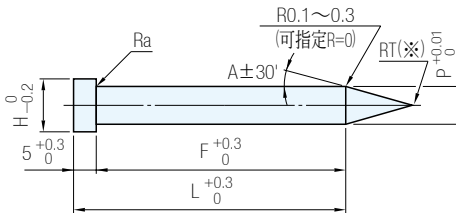
No.	Ra
1.6	R ≤ 0.2
2.0	
2.5	R ≤ 0.5
3~	

P	G
1.00~1.99	10°
2.00~	15°

材質 硬度	Catalog No. TYPE
相當於SKH51 61~64HRC 表面3000HV 以上	M-GBBE
粉末高速鋼 64~67HRC 表面3000HV 以上	M-SBBE

前端銳角型



- RT(※) → 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

No.	Ra
1.6	R ≤ 0.2
2.0	
2.5	R ≤ 0.5
3~	

材質 硬度	Catalog No. TYPE
相當於SKH51 61~64HRC 表面3000HV 以上	M-GWBBE
粉末高速鋼 64~67HRC 表面3000HV 以上	M-SWBBE

Catalog No.		指定單位0.01mm							A	Y	H	
TYPE	No.	L										
		min. P max.										
相當於SKH51 M-GPBE M-GBBE M-GWBBE	1.6	42	52	62					1.00~ 1.60	(10) (15) (20) 25 30	2	2.6
	2.0	42	52	62					1.00~ 2.00			3
	2.5	42	52	62					1.50~ 2.50			3.5
	3	42	52	62	72	82	(92)		2.00~ 3.00			5
	4	42	52	62	72	82	(92)		3.00~ 4.00			7
粉末高速鋼 M-SPBE M-SBBE M-SWBBE	5	42	52	62	72	82	(92)		4.00~ 5.00	3	5	8
	6	42	52	62	72	82	(92)		5.00~ 6.00			9
	8	42	52	62	72	82	(92)		6.00~ 8.00	8	5	11
	10	42	52	62	72	82	(92)	(102)	8.00~ 10.00			13
	13	42	52	62	72	82	(92)	(102)	10.00~ 13.00			16
	16	42	52	62	72	82	(92)	(102)	13.00~ 16.00	8	5	19
	20	42	52	62	72	82	(92)	(102)	16.00~ 20.00			23
25	42	52	62	72	82	(92)	(102)	20.00~ 25.00	28			

**Wa. 注意**

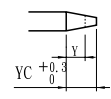
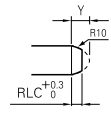
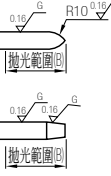
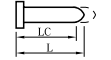
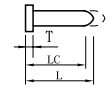
- L(92)、(102)→L92、102只前端R型、前端錐型適用
- ⊗A(10)→P≥ 6.0時,不可選擇A10
- ⊗A(15)→P≥15.0時,不可選擇A15
- ⊗A(20)→P≥20.0時,不可選擇A20





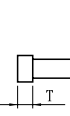
訂貨:  -  -  -  -   
M-SPBE 6 - 62 - P5.10 - RT0  
M-GWBBE 8 - 62 - P7.20 - A15

交期:  天

- ⊙  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
	YC	-	變更前端錐型長度 · P < 2.0 1 ≤ YC ≤ P × 2.83 - 0.3 · P ≥ 2.0 1 ≤ YC ≤ P × 1.86 - 0.3 ≤ 18 L(LC) + YC ≤ Lmax. + 8 指定單位0.1mm ⊗前端銳角型不可
	RLC	將前端R切割為平面 2 ≤ RLC < Y < 8 Y = √(P(10-P)/4) 指定單位0.1mm	-
	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 ⊙ L < (B) + 20時, (B)為-20 ⊙ 直軸部拋光範圍的最小值為5mm ⊗不可指定R=0、RT=0	拋光範圍(B) P (B) 1.00~2.99 13 3.00~9.99 19 10.00~ 25
	LC	變更全長 25 ≤ LC < L 指定單位0.1mm	
	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、注意事項(⊙)與LC相同 TKC LC 變更肩型厚度公差 + 變更全長 $T_{0}^{+0.3} \rightarrow T_{0}^{+0.02}$	
	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、注意事項(⊙)與LC相同 TKM LC 變更肩型厚度公差 + 變更全長 $T_{0}^{+0.3} \rightarrow T_{0}^{0/-0.02}$	

Alteration	Code	前端R型	前端錐型·前端銳角型
	KC	肩部單面止迴加工	
	WK	止迴平行加工(雙面)	
	HC	變更肩型直徑 P ≤ HC < H 指定單位0.1mm ⊙ 2.6 ≤ HC < H	
	TC	變更肩型厚度 4 ≤ TC < 5 指定單位0.1mm (LCT、LMT、TKC、TKM併用時,指定單位可為0.01mm) ⊙ 全長L縮短(5-TC) LC併用時,全長與LC相同	
	TKC	變更肩型厚度公差 $T_{0}^{+0.3} \rightarrow T_{0}^{+0.02}$	
	TKM	變更肩型厚度公差 $T_{0}^{+0.3} \rightarrow T_{0}^{0/-0.02}$	

訂貨:  -  -  -  -  - (YC, HC, TC...)  
M-SPBE 10 - LC67 - P8.60 - - KC

**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