

Wa. 注意

- L(82)、(92)→L82、92只前端R型、前端錐型適用
- ⊗A(15)→P≥15.0時,不可選擇A15
- ⊗A(20)→P≥20.0時,不可選擇A20

訂貨: - - - -

PBNE 8 - 62 - P6.40 - RT0
G-SWBNE 10 - 52 - P8.60 - A15

交期: 天 普通型(SKD11)
 天 普通型(粉末高速鋼)·TiCN處理
 天 DLC處理

- ⊙ 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 1≤YC≤P×1.88-0.3≤18 L(LC)+YC≤Lmax.+8 指定單位0.1mm ⊗前端銳角型不可
	PKC	變更前端直徑公差 P ^{+0.01} ₀ → P ^{+0.005} ₀ ⊙P尺寸的指定單位可為0.001mm ⊗TiCN塗覆處理·DLC塗覆處理不適用	-
	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 ⊙TiCN塗覆處理·DLC塗覆 ⊙處理前對母材進行精加工 ⊙L<(B)+20時,(B)為L-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) 6.000~9.999 19 10.000~ 25
	LC	變更全長 25≤LC<L 指定單位0.1mm	-
	LKC	-	變更全長公差 L ^{+0.3} ₀ → L ^{+0.05} ₀ ⊗TiCN塗覆處理·DLC塗覆處理不適用

Alteration	Code	前端R型	前端錐型·前端銳角型
	KC		單面止迴加工
	WKC		止迴平行加工(雙面)
	NDC	無導入部 ℓ≥3→ℓ=0	-

訂貨: - - - - -

PBNE 10 - LC67 - P8.60 - - YC1

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