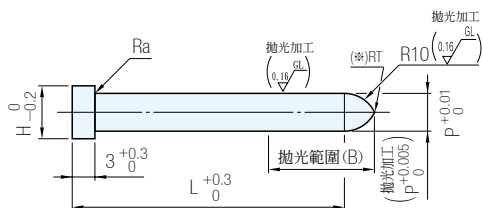


RoHS

前端R型



前端形狀的外觀因P尺寸而異



- 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  
(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\*

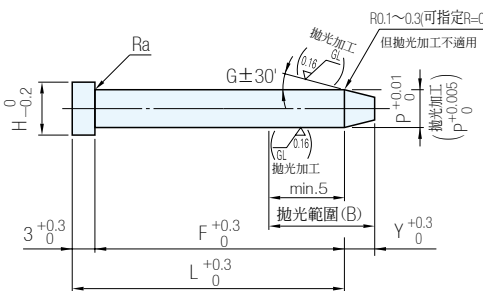
拋光範圍(B)

P	(B)
0.500~2.999	13
3.000~	19

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

材質 硬度	Catalog No.		
	普通	拋光 加工	TiCN處理 表面硬度 3000HV
相當於SKD11 60~63HRC	PSB	D-PSB	-
相當於SKH51 61~64HRC	GBKQ	D-GBKQ	G-GBKQ
粉末高速鋼 64~67HRC	SBKQ	D-SBKQ	G-SBKQ

前端錐型



拋光範圍(B)

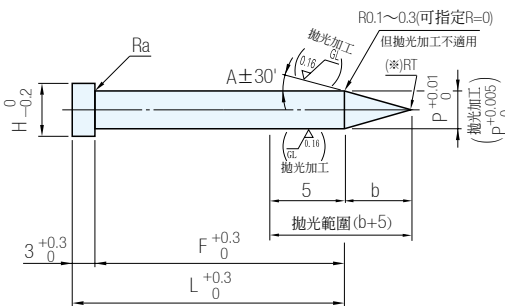
P	(B)
0.500~2.999	13
3.000~	19

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

P	G
0.500~2.999	10°
3.000~	15°

材質 硬度	Catalog No.		
	普通	拋光 加工	TiCN處理 表面硬度 3000HV
相當於SKD11 60~63HRC	BSB	D-BSB	-
相當於SKH51 61~64HRC	GBKB	D-GBKB	G-GBKB
粉末高速鋼 64~67HRC	SBKB	D-SBKB	G-SBKB

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

拋光範圍(B)

P	(B)
0.500~2.999	13
3.000~	19

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

材質 硬度	Catalog No.		
	普通	拋光 加工	TiCN處理 表面硬度 3000HV
相當於SKD11 60~63HRC	WSB	D-WSB	-
相當於SKH51 61~64HRC	GBKW	D-GBKW	G-GBKW
粉末高速鋼 64~67HRC	SBKW	D-SBKW	G-SBKW

Catalog No.			指定單位 0.1mm	指定單位0.01mm (拋光加工單位0.001mm)	A	Y	H
TYPE		No.	L	min. P max.			
相當於SKD11		1.6	10.0~40.0	0.50(1.00)~ 1.60	(10)	(2)	2.6
普通型	拋光加工	2.0		1.00~ 2.00			3
PSB	D-PSB	2.5		1.50~ 2.50			3.5
BSB	D-BSB	3		2.00~ 3.00			5
WSB	D-WSB	4		3.00~ 4.00			7
相當於SKH51		5		4.00~ 5.00			8
普通型	拋光加工	6		5.00~ 6.00			9
GBKQ	D-GBKQ	8		6.00~ 8.00			11
GBKB	D-GBKB	10		8.00~ 10.00			13
GBKW	D-GBKW	13		10.00~ 13.00			16
粉末高速鋼		16		13.00~ 16.00			19
普通型	拋光加工						
SBKQ	D-SBKQ						
SBKB	D-SBKB						
SBKW	D-SBKW						

**Wa. 注意**

- P(1.00)→TiCN塗覆處理為Pmin1.00
- Y(2)→P≤0.8時,Y尺寸為0.8mm
- ⊗A(10)→P≥2.00時,不可選擇A10

訂貨: Catalog No. - [ L ] - [ P ] - [ A ] -  $\left[ \begin{matrix} RT=0 \\ R=0 \end{matrix} \right]$

SBKQ 6 - 18.4 - P5.70 - RT0  
WSB 3 - 32.5 - P2.80 - A15  
BSB 6 - 20.5 - P5.60

交期: [ 7 ] 天 普通型 · 拋光加工  
[ 15 ] 天 TiCN處理

- ⓐ [ A ] 只前端銳角型適用
- ⓑ 只可指定 [ RT=0 ] (前端R型的P<8、前端銳角型適用,但拋光加工除外)
- ⓒ 只可指定 [ R=0 ] (前端錐型、前端銳角型適用,但拋光加工除外)

追加加工

Alteration	Code	前端R型	前端錐型 · 前端銳角型
	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 $1.000 \leq P \leq 1.999$ → $5^\circ \leq GC < 10^\circ$ $2.000 \leq P \leq 5.999$ → $5^\circ \leq GC < 15^\circ$ ⓐ P1.000-5.999適用 ⓑ No.2.5-No.6適用 $YC \leq P/2 \tan GC - 0.3 \leq 18$ ⊗ 前端銳角型不可
	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 ⓐ 只TiCN塗覆處理適用 ⓑ P尺寸公差不變 ⓒ 塗覆前對母材進行精加工 ⓓ 拋光範圍請參閱本單元 ⊗ 不可指定R=0、RT=0	
	PKC	變更前端直徑公差 $P_0^{+0.01} \rightarrow P_0^{+0.005}$ ⓐ P尺寸的指定單位可為0.001mm ⓑ 拋光加工不適用 ⓒ TiCN塗覆處理不適用於P>13	
	LKC	-	變更全長公差 $L_0^{+0.3} \rightarrow L_0^{+0.05}$

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 $P \leq HC < H$ 指定單位0.1mm ⓐ TiCN塗覆處理 $2.6 \leq P \leq HC < H$	
	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 ⓑ TiCN塗覆處理不適用	
	TKC	變更肩型厚度公差 $T_0^{+0.3} \rightarrow T_0^{+0.02}$	變更肩型厚度公差 $T_0^{+0.3} \rightarrow T_0^{+0.02}$ $\left( F_0^{+0.3} \rightarrow F_0^{+0.1} \right)$
	TKM	變更肩型厚度公差 $T_0^{+0.3} \rightarrow T_0^{-0.02}$	變更肩型厚度公差 $T_0^{+0.3} \rightarrow T_0^{-0.02}$ $\left( F_0^{+0.3} \rightarrow F_0^{+0.1} \right)$
	TNK	肩部底部的讓位加工(讓位部位0.2以下) ⓐ P≥1.00適用	
	FKC	-	變更F尺寸公差 $F_0^{+0.3} \rightarrow F_0^{+0.05}$ ⊗ 不可與LKC併用

訂貨: Catalog No. - [ L ] - [ P ] - [ A(AC) ] -  $\left[ \begin{matrix} RT=0 \\ R=0 \end{matrix} \right]$  - (YC,GC,HC...)

WSB 6 - 22.2 - P5.10 - AC18