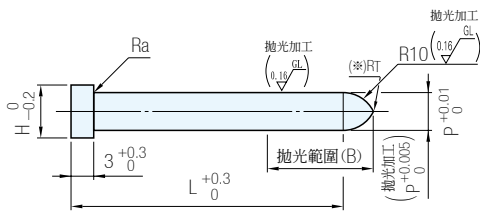




前端R型



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	
2.0	R ≤ 0.2
2.5	
3~	R ≤ 0.5

材質 硬度	Catalog No.
	TYPE

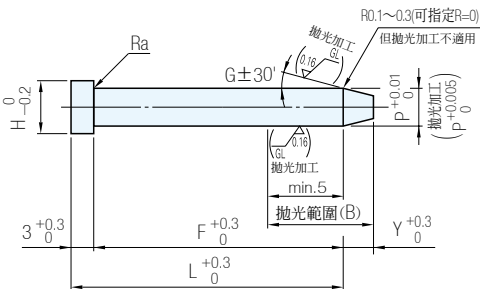
相當於SKH51  
61~64HRC  
表面3000HV以上

M-GBKQ

粉末高速鋼  
64~67HRC  
表面3000HV以上

M-SBKQ

前端錐型



拋光範圍(B)

P	(B)
0.500~2.999	13
3.000~	19

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

P	G
0.500~1.999	10°
2.000~	15°

材質 硬度	Catalog No.
	TYPE

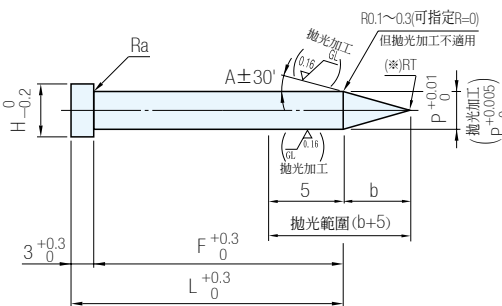
相當於SKH51  
61~64HRC  
表面3000HV以上

M-GBKB

粉末高速鋼  
64~67HRC  
表面3000HV以上

M-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

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

材質 硬度	Catalog No.
	TYPE

相當於SKH51  
61~64HRC  
表面3000HV以上

M-GBKW

粉末高速鋼  
64~67HRC  
表面3000HV以上

M-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.	min. P max.				
相當於SKH51	M-GBKQ M-GBKB M-GBKW	1.6	1.00~ 1.60	(10)	2	2.6	
		2.0	1.00~ 2.00			3	
		2.5	1.50~ 2.50			3.5	
		3	2.00~ 3.00			5	
		4	3.00~ 4.00			7	
粉末高速鋼	M-SBKQ M-SBKB M-SBKW	5	4.00~ 5.00		20	3	8
		6	5.00~ 6.00		25		9
		8	6.00~ 8.00		30	5	11
		10	8.00~ 10.00				13
		13	10.00~ 13.00				8
		16	13.00~ 16.00	19			

**Wa. 注意**

⊗A(10)→P≥2.00時,不可選擇A10

訂貨:  -  -  -  -  交期:  天

M-SBKQ 6 - 18.4 - P5.60 - RT0  
M-GBKB 6 - 18.6 - P5.70

- ⊙  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,但拋光加工除外)
- ⊙ 只可指定  (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≤RLC<Y<8 Y=√P(10-P/4) 指定單位0.1mm	-
	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 指定單位0.1mm ⊗前端銳角型不可
	GC	-	變更前端角度 1.000≤P≤1.999 → 5°≤GC<10° 2.000≤P≤5.999 → 5°≤GC<15° ⊙ P1.000-5.999適用 ⊙ No.2.5-No.6適用 YC≤P/2tan GC-0.3≤18 ⊗前端銳角型不可
	AC	-	變更前端角度 15°<AC≤45° 指定單位1° ⊗前端錐型不可
	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R=0·RT=0	
	PKC	變更前端直徑公差 P <sup>+0.01</sup> <sub>0</sub> → P <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub> ⊙ P尺寸的指定單位可為0.001mm	
	LKC	-	變更全長公差 L <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> → L <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>

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 2.6≤P≤HC<H 指定單位0.1mm	
	TKC	變更肩型厚度公差 T <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> → T <sup>+0.02</sup> <sub>0</sub>	變更肩型厚度公差 T <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> → T <sup>+0.02</sup> <sub>0</sub> (F <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> → F <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub> )
	TKM	變更肩型厚度公差 T <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> → T <sup>-0.02</sup> <sub>0</sub>	變更肩型厚度公差 T <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> → T <sup>-0.02</sup> <sub>0</sub> (F <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> → F <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub> )
	TNK	肩型底部的讓位加工(讓位部位0.2以下) ⊗P≥1.00適用	
	FKC	-	變更F尺寸公差 F <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> → F <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub> ⊗不可與LKC併用

訂貨:  -  -  -  -  - (YC,GC,HC...)

M-GBKQ 6 - 22.2 - P5.08 - AC18

**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