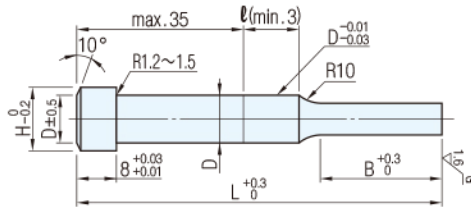




軸徑公差 $D_{m5} \cdot D_0^{+0.005}$ 選擇

刃口形狀如右圖A~G選擇



軸徑 D公差	材質 硬度	Catalog No.		
		TYPE	刃口形狀	B刃口長度
D _{m5}	相當於SKH51 61~64HRC	WS	(A)	S
	粉末高速鋼 64~67HRC	WSG	(D)	
D ₀ ^{+0.005}	相當於SKH51 61~64HRC	W-WS	(R)	L
	粉末高速鋼 64~67HRC	W-WSG	(E) (G)	 刃口長度(B) L>S

Catalog No.			指定單位0.01mm										B	H				
TYPE	刃口形狀	B 刃口長度	L							(A)	(D)	(R)			(E)	(G)	(R)	
			5	6	7	8	9	10	11	12	13	min. P			max. P	Kmax.	Wmin.	R
(D _{m5}) WS WSG	(A) (D) (R)	S 	5	50	60	70	80	90	100		2.00~	4.99	4.97	1.20	0.15 > W 2 以下 只 (R)	8	10	
			6	50	60	70	80	90	100		2.00~	5.99	5.97	1.50		11		
			8	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	3.00~	7.99		7.97	2.00	13
			10	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	3.00~	9.99		9.97	2.50	15
			13	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	6.00~	12.99		12.97	3.00	18
			16	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	10.00~	15.99		15.97	4.00	21
(D ₀ ^{+0.005}) W-WS W-WSG	(R) (E) (G)	L 	5	60	70	80	90	100			2.00~	4.99	4.97	1.20	13	10		
			6	60	70	80	90	100			2.00~	5.99	5.97	1.50		11		
			8	60	70	80	90	100	110	120	130	3.00~	7.99	7.97		2.00	13	
			10	60	70	80	90	100	110	120	130	3.00~	9.99	9.97		2.50	15	
			13	60	70	80	90	100	110	120	130	6.00~	12.99	12.97		3.00	18	
			16	70	80	90	100	110	120	130		10.00~	15.99	15.97		4.00	21	
			20	70	80	90	100	110	120	130		13.00~	19.99	19.97		5.00	25	
			25	70	80	90	100	110	120	130		18.00~	24.99	24.97		6.00	30	

Wa 注意

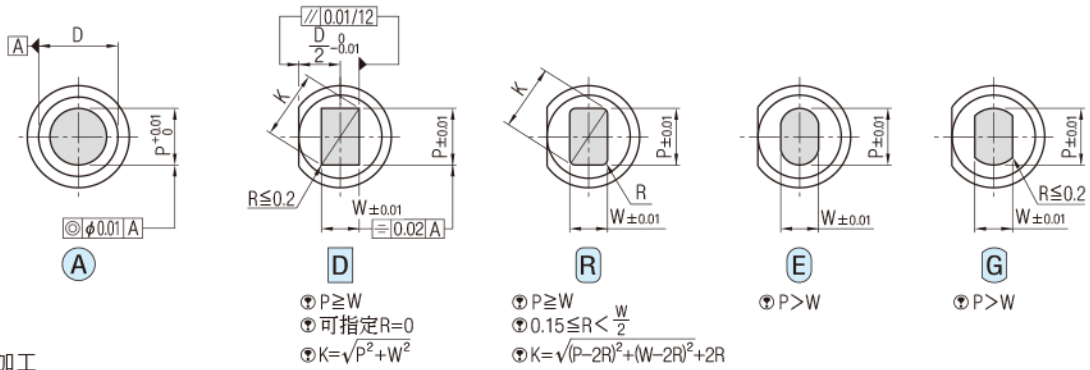
- L(50)→B=8
全長(50)時, 刃口長度一律為8mm
- (A) : P>D-0.03→ℓ=0
P>D-0.03時, 圓形沖頭不帶 D₀^{+0.01} (導入部)
- (D)(R)(E)(G) : P·K>D-0.05→ℓ=0
P·K>D-0.05時, 非圓形沖頭不帶 D₀^{+0.01} (導入部)

訂貨 : Catalog No. - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R(只R) - (BC, KC...)

WSAS 20 - 90 - P14.00
WSAS 20 - LC84 - PC12.00

- BC13

交期 : 7 天



追加工

Alteration	Code	A	D R E G																					
刃口追加工	PC WC	變更刃口尺寸 $PC \geq \frac{P_{\min.}}{2}$ $\textcircled{\text{D}} D5$ 、6時 $PC \geq 1.50$ 指定單位 0.01 mm (PKC併用時, 指定單位可為 0.001 mm)	變更刃口尺寸 $PC \geq \frac{P \cdot W_{\min.}}{2}$ $WC \geq \frac{P \cdot W_{\min.}}{2}$ $\textcircled{\text{D}} D5$ 、6時 $WC \geq 1.00$ 指定單位 0.01 mm																					
		<table border="1"> <tr> <th>P(PC)</th> <th>Bmax.</th> </tr> <tr> <td>1,500~1,999</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>2,000~3,999</td> <td>35</td> </tr> <tr> <td>4,000~5,999</td> <td>45</td> </tr> <tr> <td>6,000~</td> <td>60</td> </tr> </table>	P(PC)	Bmax.	1,500~1,999	20	2,000~3,999	35	4,000~5,999	45	6,000~	60	<table border="1"> <tr> <th>P(PC) · W(WC)</th> <th>Bmax.</th> </tr> <tr> <td>1.00~1.49</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>1.50~1.99</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>2.00~3.49</td> <td>19</td> </tr> <tr> <td>3.50~4.99</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>5.00~</td> <td>30</td> </tr> </table>	P(PC) · W(WC)	Bmax.	1.00~1.49	8	1.50~1.99	13	2.00~3.49	19	3.50~4.99	25	5.00~
	P(PC)	Bmax.																						
	1,500~1,999	20																						
	2,000~3,999	35																						
4,000~5,999	45																							
6,000~	60																							
P(PC) · W(WC)	Bmax.																							
1.00~1.49	8																							
1.50~1.99	13																							
2.00~3.49	19																							
3.50~4.99	25																							
5.00~	30																							
BC	變更刃口長度 $2 \leq BC \leq B_{\max.}$ 指定單位 0.1 mm $\textcircled{\text{D}} \text{全長 } L \text{ 必須為刃口長度 } BC + 35 \text{ mm 以上}$	變更刃口長度 $2 \leq BC \leq B_{\max.}$ 指定單位 0.1 mm $\textcircled{\text{D}} \text{全長 } L \text{ 必須為刃口長度 } BC + 40 \text{ mm 以上}$																						
PRC	刃口側端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定單位 0.1 mm $\textcircled{\text{D}} PRC \leq (P-0.2)/2$ $\textcircled{\text{D}} \text{不可與 } PCC \text{ 併用}$	-																						
PCC	刃口側端面C倒角加工 $0.3 \leq PCC \leq 1$ 指定單位 0.1 mm $\textcircled{\text{D}} PCC \leq (P-0.2)/2$ $\textcircled{\text{D}} \text{不可與 } PRC \text{ 併用}$	-																						
PKC	變更刃口尺寸公差 $P \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow P \begin{smallmatrix} +0.005 \\ 0 \end{smallmatrix}$ $\textcircled{\text{D}} P \text{ 尺寸指定單位可為 } 0.001 \text{ mm}$	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow P \cdot W \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix}$																						
全長追加工	LC	變更全長 $35 + B(BC) \leq LC < L$ 指定單位 0.1 mm $\textcircled{\text{D}} \text{全長} - \text{刃口長度}$ 為 35 mm 以下時, 刃口長度為全長 - 35 mm (LKC、LKZ併用時, 指定單位可為 0.01 mm)	變更全長 $40 + B(BC) \leq LC < L$ 指定單位 0.1 mm $\textcircled{\text{D}} \text{全長} - \text{刃口長度}$ 為 40 mm 以下時, 刃口長度為全長 - 40 mm (LKC、LKZ併用時, 指定單位可為 0.01 mm)																					
	LKC	變更全長公差 $L \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow L \begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$																						
	LKZ	變更全長公差 $L \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow L \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix}$																						

Alteration	Code	A	D R E G
肩部追加工	KC	肩部單面止週加工	變更止週位置 指定單位 1°
	WKC	止週平行加工(雙面)	止週平行加工(雙面) 可與 KC 併用
	KFC	止週 0° 和角度指定加工(雙面) 指定單位 1° $\textcircled{\text{D}} \text{不可與 } KC、WKC \text{ 併用}$	止週 0° 和角度指定加工(雙面) 指定單位 1° $\textcircled{\text{D}} \text{不可與 } KC、WKC \text{ 併用}$
	NKC	-	無止週型 $\textcircled{\text{D}} \text{與固定塊套裝出貨對應產品不適用}$
	軸部追加工	SKC	軸部平面加工(單面) · D5~6 $P \leq D-1.2$ (加工寬度 0.5) · D8~ $P \leq D-2.2$ (加工寬度 1)
NDC		無導入部 $\ell \geq 3 \rightarrow \ell = 0$ $\textcircled{\text{D}} \text{與固定塊套裝出貨對應產品不適用}$	