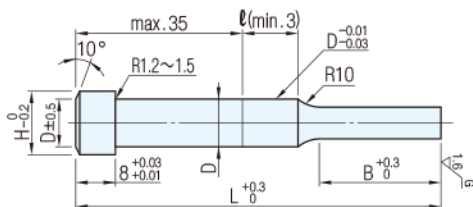


RoHS



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 <sub>m5</sub>	相當於SKH51 61~64HRC 表面3000HV	G-WS	(A)	S
	粉末高速鋼 64~67HRC 表面3000HV	G-WSG	(D)	L
D <sub>0</sub> <sup>+0.005</sup>	相當於SKH51 61~64HRC 表面3000HV	WG-WS	(R)	刃口長度(B) L>S
	粉末高速鋼 64~67HRC 表面3000HV	WG-WSG	(E) (G)	

Ⓞ 刃口端面在塗覆之前進行研磨

Catalog No.			指定單位0.01mm										B	H					
TYPE	刃口形狀	B 刃口長度	D	L							(A)				(R)	B	H		
											min.	P max.						P·Kmax.	P·Wmin.
(D <sub>m5</sub> ) G-WS G-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
			20	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	13.00~			19.99	19.97	5.00	25
(D <sub>0</sub> <sup>+0.005</sup> ) WG-WS WG-WSG	(E) (G)	L	5	60	70	80	90	100	2.00~	4.99	4.97	1.20	19	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

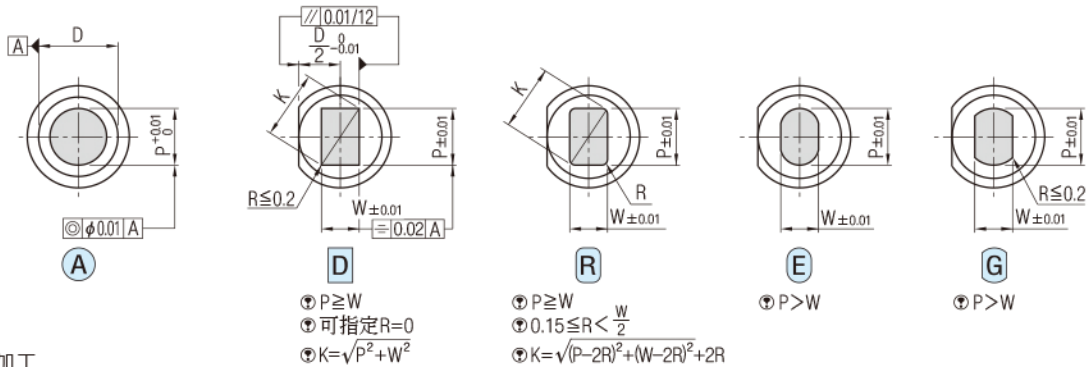
- L(50)→B=8  
全長(50)時, 刃口長度一律為8mm
- (A) : P>D-0.03→ℓ=0  
P>D-0.03時, 圓形沖頭不帶 D-0.01 (導入部)
- (D)(R)(E)(G) : P·K>D-0.05→ℓ=0  
P·K>D-0.05時, 非圓形沖頭不帶 D-0.01 (導入部)

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

G-WSAS 20 - 90 - P14.00  
G-WSAS 20 - LC84 - PC12.00 - BC13

交期: 9 天 其它

15 天 · 05~6, L=90~100  
· 08~25, L>100



追加加工

Alteration	Code	A	D R E G																					
刃口追加加工	PC WC	變更刃口尺寸 $PC \geq \frac{P \cdot \min.}{2}$ $\textcircled{1}$ 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 $WC \geq \frac{P \cdot \min.}{2}$ $\textcircled{1}$ 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 $\textcircled{1}$ 全長 L 必須為刃口長度 BC+35mm 以上	變更刃口長度 $2 \leq BC \leq B \max.$ 指定單位 0.1 mm $\textcircled{1}$ 全長 L 必須為刃口長度 BC+40mm 以上																						
PRC	刃口側端 R 加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定單位 0.1 mm $\textcircled{1} PRC \leq (P-0.2)/2$ $\textcircled{2}$ 不可與 PCC 併用	-																						
PCC	刃口側端 C 倒角加工 $0.3 \leq PCC \leq 1$ 指定單位 0.1 mm $\textcircled{1} PCC \leq (P-0.2)/2$ $\textcircled{2}$ 不可與 PRC 併用	-																						
PKC	變更刃口尺寸公差 $P \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow P \begin{smallmatrix} +0.005 \\ 0 \end{smallmatrix}$ $\textcircled{1}$ P 尺寸指定單位可為 0.001 mm $\textcircled{2}$ D > 13 不適用	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow P \cdot W \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix}$ $\textcircled{1}$ D > 13 不適用																						
全長追加加工	LC	變更全長 $35 + B(BC) \leq LC < L$ 指定單位 0.1 mm $\textcircled{1}$ 全長 - 刃口長度為 35mm 以下時, 刃口長度為全長 - 35mm (LKC 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 $\textcircled{1}$ 全長 - 刃口長度為 40mm 以下時, 刃口長度為全長 - 40mm (LKC 併用時, 指定單位可為 0.01 mm)																					
	LKC	變更全長公差 $L \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow L \begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$																						

Alteration	Code	A	D R E G
肩部追加加工	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° $\textcircled{2}$ 不可與 KC、WKC 併用	止週 0° 和角度指定加工(雙面) 指定單位 1° $\textcircled{2}$ 不可與 KC、WKC 併用
	NKC	-	無止週型
	軸部追加加工	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 $\ell \geq 3 \rightarrow \ell = 0$	$\textcircled{2}$ 不可與 KC、WKC、KFC 併用