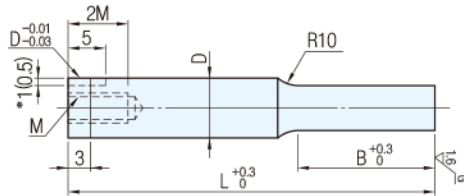




軸徑公差  $D_{m5} \cdot D_0^{+0.005}$  選擇  
 刃口形狀如右圖A~G選擇



材質 硬度	Catalog No.		
	TYPE	刃口形狀	B 刃口長度
相當於SKD11 60~63HRC	(D5~25) NS	(D5~25) W-NS	(A) (D) (R)
	(D5~25) NSG	(D5~25) W-NSG	(E) (G) 刃口長度(B) X>L>S

Ⓢ\*D=5時,止迴深度為0.5

Catalog No.				指定單位0.01mm										B	M		
TYPE	刃口形狀	B 刃口長度	D	L													
				(A)		(D)	(R)	(E)	(G)	(R)							
(D <sub>m5</sub> ) NS NSG	(A)	S	5	40	50	60	70	80	2.00~	4.99	4.97	1.20	0.15 ~ W/2 以下 只 (R)	8	3		
			6	40	50	60	70	80	2.00~	5.99	5.97	1.50					
			8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~	7.99		7.97	2.00	13	4 5
			10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~	9.99		9.97	2.50		
			13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00~	12.99		12.97	3.00	19	6
			16	(40)	50	60	70	80	90	100	10.00~	15.99		15.97	4.00		
			20	(40)	50	60	70	80	90	100	13.00~	19.99		19.97	5.00		
			25	(40)	50	60	70	80	90	100	18.00~	24.99		24.97	6.00		
	(D <sub>0</sub> <sup>+0.005</sup> ) W-NS W-NSG	(D)	L	5	50	60	70	80	2.00~	4.99	4.97	2.00		13	3		
				6	50	60	70	80	2.00~	5.99	5.97	2.00					
				8	50	60	70	80	90	100	3.00~	7.99		7.97	2.50	19	4 5
				10	50	60	70	80	90	100	3.00~	9.99		9.97	2.50		
				13	50	60	70	80	90	100	6.00~	12.99		12.97	3.00	25	6
				16	60	70	80	90	100	10.00~	15.99	15.97		4.00			
20	60	70	80	90	100	13.00~	19.99	19.97	5.00								
25	60	70	80	90	100	18.00~	24.99	24.97	6.00								
(D <sub>0</sub> <sup>+0.005</sup> ) W-NS W-NSG	(E)	X	5	60	70	80	2.00~	4.99	4.97	3.50	25	3					
			6	60	70	80	2.00~	5.99	5.97	3.50							
			8	60	70	80	90	100	3.00~	7.99	7.97	5.00	30	4 5			
			10	60	70	80	90	100	3.00~	9.99	9.97	5.00					
			13	60	70	80	90	100	6.00~	12.99	12.97	5.00	40	6			
			16	70	80	90	100	10.00~	15.99	-	-						
			20	70	80	90	100	13.00~	19.99	-	-						
			25	70	80	90	100	18.00~	24.99	-	-						

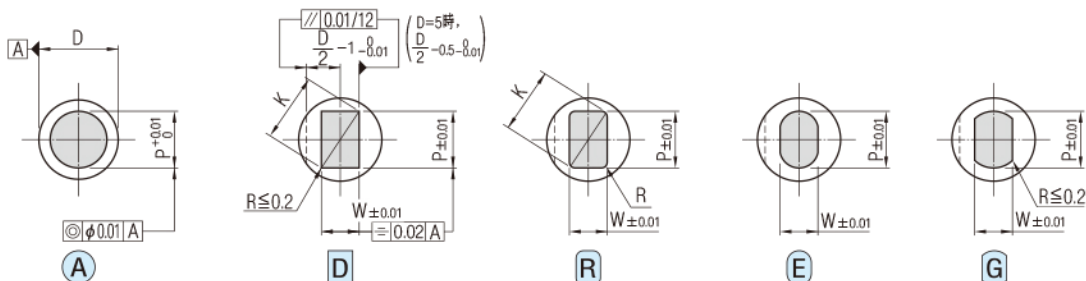
**Wa** 注意

· L(40)→B=8  
 全長(40)時,刃口長度一律為8mm

訂貨: Catalog No. - [L(LC)] - [P(PC)] - [W(WC)] - [R(R)] - (BC, KC...) 交期: 7 天

NSAL 13 - 70 - P8.10  
 NSAL 13 - 70 - P8.10

- KC-LKC



- ⊙  $P \geq W$
- ⊙ 可指定  $R=0$
- ⊙  $K = \sqrt{P^2 + W^2}$
- ⊙  $P \geq W$
- ⊙  $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$
- ⊙  $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$
- ⊙  $P > W$
- ⊙  $P > W$

追加加工

Alteration	Code	A	D R E G																				
	PC WC	變更刃口尺寸 $PC \geq \frac{P_{min}}{2}$ 指定單位 0.01mm (PKC併用時, 指定單位可為 0.001mm)	變更刃口尺寸 $PC \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2} \geq 0.80$ $WC \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2}$ 指定單位 0.01mm ⊙ 刃口長度 X 型不適用																				
		<table border="1"> <tr> <th>P(PC)</th> <th>Bmax.</th> </tr> <tr> <td>1.000~1.999</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.	1.000~1.999	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>0.80~1.49</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.	0.80~1.49	8	1.50~1.99	13	2.00~3.49	19	3.50~4.99	25
P(PC)	Bmax.																						
1.000~1.999	20																						
2.000~3.999	35																						
4.000~5.999	45																						
6.000~	60																						
P(PC) · W(WC)	Bmax.																						
0.80~1.49	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 0.1mm ⊙ 全長 L 必須為刃口長度 BC+25mm 以上	變更刃口長度 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定單位 0.1mm ⊙ 全長 L 必須為刃口長度 BC+30mm 以上																				
	SC	刃口拋光加工 ⊙ P 尺寸公差、指定單位不變 ⊙ 刃口  形狀不可指定倒角 R=0																					
	PRC	刃口側端面 R 加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定單位 0.1mm ⊙ $PRC \leq (P-0.2)/2$ ⊙ 不可與 PCC、GC 併用	-																				
	PCC	刃口側端面 C 倒角加工 $0.3 \leq PCC \leq 1$ 指定單位 0.1mm ⊙ $PCC \leq (P-0.2)/2$ ⊙ 不可與 PRC、GC 併用	-																				
	GC	$20^\circ \leq GC < 90^\circ$ 指定單位 $1^\circ$ 刃口長度 $B \geq f+2$ $f = P/2 \times \tan(90^\circ - GC^\circ)$ ⊙ GC 併用時, 前端刃口帶圓角 ⊙ 不可與 LKC、LKZ、PRC、PCC 併用	-																				
	PKC	變更刃口尺寸公差 $P_0^{+0.01} \rightarrow P_0^{+0.005}$ ⊙ P 尺寸指定單位可為 0.001mm	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow P \cdot W_0^{+0.01}$																				

刃口追加加工

Alteration	Code	A	D R E G
	LC LKC LKZ	變更全長 $25+B(BC) \leq LC < L$ 指定單位 0.1mm ⊙ 全長-刃口長度為 25mm 以下時, 刃口長度為全長-25mm (LKC、LKZ 併用時, 指定單位可為 0.01mm)	變更全長 $30+B(BC) \leq LC < L$ 指定單位 0.1mm ⊙ 全長-刃口長度為 30mm 以下時, 刃口長度為全長-30mm (LKC、LKZ 併用時, 指定單位可為 0.01mm)
		變更全長公差 $L_0^{+0.3} \rightarrow L_0^{+0.05}$	
		變更全長公差 $L_0^{+0.3} \rightarrow L_0^{+0.01}$	
	KC	肩部單面止週加工 ⊙ D5 不適用	變更止週位置 指定單位 $1^\circ$ 
	WKC	止週平行加工(雙面) ⊙ D5 不適用	止週平行加工(雙面) 可與 KC 併用 
	NKC	-	無止週型
	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)	軸部平面加工(單面) · D5~6 $W \leq D-1.2$ (加工寬度 0.5) · D8~ $W \leq D-2.2$ (加工寬度 1) ⊙ 不可與 KC、WKC 併用

其它