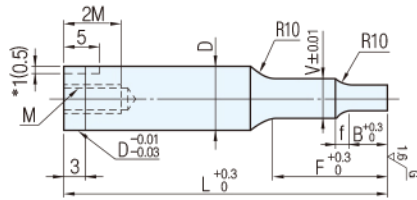


RoHS



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.			刃口形狀
		TYPE			
		普通	TiCN塗覆處理 表面3000HV	HW塗覆處理 表面3000HV	
D _{m5}	相當於SKD11 60~63HRC	NSBA	-	-	(A) (D) (R) (E) (G)
	粉末高速鋼 64~67HRC	NSGBA	G-NSGBA	GA-NSGBA	
D ₀ ^{+0.005}	相當於SKD11 60~63HRC	W-NSBA	-	-	
	粉末高速鋼 64~67HRC	W-NSGBA	WA-NSGBA	WGA-NSGBA	

Ⓜ *D=5時, 止迴深度為0.5

Ⓜ 刃口端面在塗覆之前進行研磨

Ⓜ HW塗覆處理產品的刃口邊緣部帶有微小R

Catalog No.		D	L	指定單位0.01mm		對角線 Kmax.	指定單位0.01mm		V	F	M
TYPE	刃口 形狀			P	B		P · W	R			
標準型 (D _{m5}) 普通型 NSBA NSGBA	(A)	5	40 50 60 70 80	1.00 ~ 1.999	2.0 ~ 20.0	4.96	0.80(1.00) ~ 1.49	2.0 ~ 8.0	Ⓜ : D > V > P + 0.01 DREGE : D > V > (P, K) + 0.03	B + f + 2 < F ≤ F _{max} . & F ≤ L - 30	3
				2.00 ~ 3.999	2.0 ~ 35.0		1.50 ~ 1.99	2.0 ~ 13.0			
				4.00 ~ 4.98	2.0 ~ 45.0		2.00 ~ 3.49	2.0 ~ 19.0			
				4.00 ~ 4.98	2.0 ~ 45.0		3.50 ~ 4.96	2.0 ~ 25.0			
		6	40 50 60 70 80	1.00 ~ 1.999	2.0 ~ 20.0	5.96	0.80(1.00) ~ 1.49	2.0 ~ 8.0			
				2.00 ~ 3.999	2.0 ~ 35.0		1.50 ~ 1.99	2.0 ~ 13.0			
				4.00 ~ 5.98	2.0 ~ 45.0		2.00 ~ 3.49	2.0 ~ 19.0			
				4.00 ~ 5.98	2.0 ~ 45.0		3.50 ~ 4.99	2.0 ~ 25.0			
		8	40 50 60 70 80 90 100	1.00 ~ 1.999	2.0 ~ 20.0	7.96	1.00 ~ 1.49	2.0 ~ 8.0			
				2.00 ~ 3.999	2.0 ~ 35.0		1.50 ~ 1.99	2.0 ~ 13.0			
				4.00 ~ 5.999	2.0 ~ 45.0		2.00 ~ 3.49	2.0 ~ 19.0			
				6.00 ~ 7.98	2.0 ~ 60.0		3.50 ~ 4.99	2.0 ~ 25.0			
TiCN塗覆處理 G-NSGBA	(D)	10	40 50 60 70 80 90 100	9.96	1.50 ~ 1.999	2.0 ~ 20.0	1.25 ~ 1.49	2.0 ~ 8.0			
					2.00 ~ 3.999	2.0 ~ 35.0	1.50 ~ 1.99	2.0 ~ 13.0			
					4.00 ~ 5.999	2.0 ~ 45.0	2.00 ~ 3.49	2.0 ~ 19.0			
					6.00 ~ 9.98	2.0 ~ 60.0	3.50 ~ 4.99	2.0 ~ 25.0			
HW塗覆處理 GA-NSGBA	(R)	10	40 50 60 70 80 90 100	9.96	6.00 ~ 9.98	2.0 ~ 60.0	5.00 ~ 9.96	2.0 ~ 30.0			
					6.00 ~ 9.98	2.0 ~ 60.0	5.00 ~ 9.96	2.0 ~ 30.0			
					3.00 ~ 3.999	2.0 ~ 35.0	1.50 ~ 1.99	2.0 ~ 13.0			
					4.00 ~ 5.999	2.0 ~ 45.0	2.00 ~ 3.49	2.0 ~ 19.0			
普通型 (D ₀ ^{+0.005}) W-NSBA W-NSGBA	(E)	13	40 50 60 70 80 90 100	12.96	6.00 ~ 12.98	2.0 ~ 60.0	5.00 ~ 12.96	2.0 ~ 30.0			
					6.00 ~ 12.98	2.0 ~ 60.0	5.00 ~ 12.96	2.0 ~ 30.0			
					6.00 ~ 12.98	2.0 ~ 60.0	5.00 ~ 12.96	2.0 ~ 30.0			
					5.00 ~ 5.999	2.0 ~ 45.0	2.00 ~ 3.49	2.0 ~ 19.0			
TiCN塗覆處理 WG-NSGBA	(G)	16	40 50 60 70 80 90 100	15.96	6.00 ~ 15.98	2.0 ~ 60.0	3.50 ~ 4.99	2.0 ~ 25.0			
					6.00 ~ 15.98	2.0 ~ 60.0	5.00 ~ 15.96	2.0 ~ 30.0			
					6.00 ~ 15.98	2.0 ~ 60.0	5.00 ~ 15.96	2.0 ~ 30.0			
					6.50 ~ 19.98	2.0 ~ 60.0	2.50 ~ 3.49	2.0 ~ 19.0			
HW塗覆處理 WGA-NSGBA	(G)	20	40 50 60 70 80 90 100	19.96	6.50 ~ 19.98	2.0 ~ 60.0	3.50 ~ 4.99	2.0 ~ 25.0			
					6.50 ~ 19.98	2.0 ~ 60.0	5.00 ~ 19.96	2.0 ~ 30.0			
					6.50 ~ 19.98	2.0 ~ 60.0	5.00 ~ 19.96	2.0 ~ 30.0			
					9.00 ~ 24.98	2.0 ~ 60.0	3.00 ~ 3.49	2.0 ~ 19.0			
25	40 50 60 70 80 90 100	24.96	9.00 ~ 24.98	2.0 ~ 60.0	3.50 ~ 4.99	2.0 ~ 25.0					
			9.00 ~ 24.98	2.0 ~ 60.0	5.00 ~ 24.96	2.0 ~ 30.0					
			9.00 ~ 24.98	2.0 ~ 60.0	5.00 ~ 24.96	2.0 ~ 30.0					
			9.00 ~ 24.98	2.0 ~ 60.0	5.00 ~ 24.96	2.0 ~ 30.0					

Wa) 注意

- V > D - 0.03 → ℓ = 0
- V > D - 0.03時, 不帶 D₀^{+0.005} (導入部)
- P · W(1.00) → TiCN塗覆處理、HW塗覆處理的P · W的最小值為1.00

訂貨: Catalog No. - [L(LC)] - [P] - [W] - [B] - [V] - [F] - [R(只R)] - (KC, WKC...)

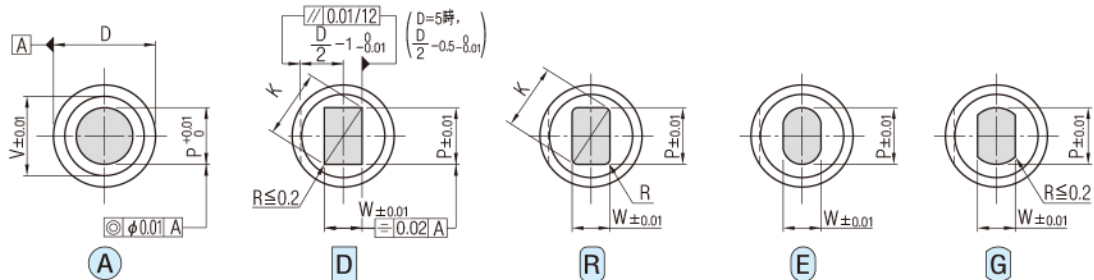
NSBAA 10 - 70 - P9.30 - B30 - V9.80 - F45
W-NSGBAR 13 - 70 - P10.30 - W7.34 - B25 - V12.00 - F45 - R0.5
NSBAA 10 - LC74 - P4.60 - B10 - V6.80 - F40 - KC

交期: 7 天 普通型

15 天 TiCN · HW塗覆處理

f為【產品數據】
沖頭R部長度
請參閱本單元一
沖頭・下模的形
狀尺寸並確認
Ⓜ : (V-P)/2=X
DREGE
: (V-W)/2=X

V	F _{max}
0.83~0.99	10
1.00~1.99	20
2.00~3.99	35
4.00~5.99	45
6.00~	60



- ⓐ P ≥ W
ⓐ 可指定 R = 0
ⓐ $K = \sqrt{P^2 + W^2}$
- ⓓ P ≥ 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
	SC	刃口拋光加工 ⓐ P尺寸公差、指定單位不變 ⓐ TiCN塗覆處理前對母材進行精加工 ⓐ HW塗覆處理不適用 ⓐ 刃口D形狀不可指定倒角R=0	
	PRC	刃口側端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定單位0.1mm ⓐ $PRC \leq (P-0.2)/2$ ⓐ 不可與PCC、GC併用 ⓐ HW塗覆處理時為PRC ± 0.1	-
	PCC	刃口側端面C倒角加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定單位0.1mm ⓐ $PCC \leq (P-0.2)/2$ ⓐ 不可與PRC、GC併用 ⓐ HW塗覆處理時為PCC ± 0.1	-
	GC	20° ≤ GC < 90° 指定單位1° 刃口長度B ≥ q + 2 $q = P/2 \times \tan(90^\circ - GC)$ ⓐ SC併用時，前端刃口帶圓角 ⓐ 不可與LKC、LKZ、PRC、PCC併用 ⓐ TiCN塗覆處理、HW塗覆處理不適用	-
	PKC	變更刃口尺寸公差 $P \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow P \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$ ⓐ P尺寸指定單位可為0.001mm ⓐ TiCN塗覆處理、HW塗覆處理不適用於D > 13	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow P \cdot W \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$
	全長追加加工	變更全長 30 + F ≤ LC < L 指定單位0.1mm (LKC、LKZ併用時，指定單位可為0.01mm)	LC
		變更全長公差 $L \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow L \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$	LKC
		變更全長公差 ⓐ TiCN塗覆處理、HW塗覆處理不適用 $L \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow L \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$	LKZ
			LKZ

Alteration	Code	A	D R E G
	肩部追加加工	肩部單面止迴加工 ⓐ D5不適用	變更止迴位置 指定單位1°
		止迴平行加工(雙面) ⓐ D5不適用	止迴平行加工(雙面) 可與KC併用
			無止迴型
	軸部追加加工	軸部平面加工(單面) · D5~6 V ≤ D-1.2 (加工寬度0.5) · D8~ V ≤ D-2.2 (加工寬度1) ⓐ 不可與KC、WKCC併用	