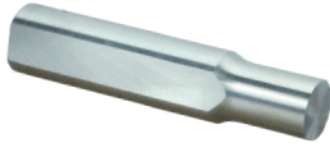
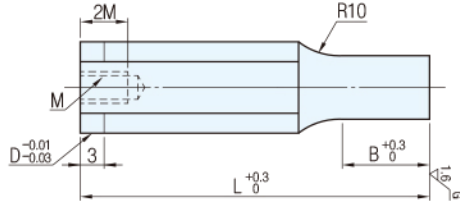


RoHS



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 ^{+0.005} ₀	相當於SKD11 60~63HRC	H-NS		S
	粉末高速鋼 64~67HRC	H-NSG	(A)	L
		TiCN塗覆處理 HG-NSG	(D)	
	TiCN塗覆處理 表面3000HV	HGA-NSG	(R)	X
	HW塗覆處理 表面3000HV	HM-NSG	(E)	
	DLC塗覆處理 表面3000HV以上	HMA-NSG	(G)	刃口長度(B) X>L>S

- ① 刃口端面在塗覆之前進行研磨
- ② HW塗覆處理、DLC基底WPC®的刃口前端邊緣部帶有微小R

Catalog No.				指定單位0.01mm										B	M				
TYPE	刃口形狀	B 刃口長度	D	L						A						R			
				min.	P	max.	P-Kmax.	Wmax.	P-Wmin.	R									
H-NS H-NSG TiCN塗覆處理 HG-NSG HW塗覆處理 HGA-NSG DLC塗覆處理 HM-NSG DLC塗覆處理 基底WPC® HMA-NSG	(A) (D) (R) (E) (G)	S	6	40	50	60	70	80	2.00~3.80	5.97	3.80	1.50	0.15 } W/2 以下 只 (R)	8	3				
			8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~5.80	7.97				5.80	2.00	13	4
			10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~7.80	9.97				7.80	2.50		
			13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00~10.80	12.97		10.80	3.00	6			
			16	(40)	50	60	70	80	90	100	10.00~13.80	15.97		13.80	4.00				
			20	(40)	50	60	70	80	90	100	13.00~17.80	19.97		17.80	5.00				
			25	(40)	50	60	70	80	90	100	18.00~22.80	24.97		22.80	6.00				
		L	6	50	60	70	80	2.00~3.80	5.97	3.80	2.00	13		3					
			8	50	60	70	80	90	100	3.00~5.80	7.97				5.80	2.50	19	4	
			10	50	60	70	80	90	100	3.00~7.80	9.97	7.80		2.50	5				
			13	50	60	70	80	90	100	6.00~10.80	12.97	10.80		3.00		6			
			16	60	70	80	90	100	10.00~13.80	15.97	13.80	4.00							
			20	60	70	80	90	100	13.00~17.80	19.97	17.80	5.00							
			25	60	70	80	90	100	18.00~22.80	24.97	22.80	6.00							
			X	6	60	70	80	2.00~3.80	5.97	3.80	3.50	25		3					
		8		60	70	80	90	100	3.00~5.80	7.97	5.80				5.00	30	4		
		10		60	70	80	90	100	3.00~7.80	9.97	7.80	5.00		5					
		13		60	70	80	90	100	6.00~10.80	12.97	10.80	5.00			6				
		16		70	80	90	100	10.00~13.80	-	-	-								
		20		70	80	90	100	13.00~17.80	-	-	-	45		6					
		25		70	80	90	100	18.00~22.80	-	-	-								

Wa) 注意

- L(40)→B=8
- 全長(40)時, 刃口長度一律為8mm

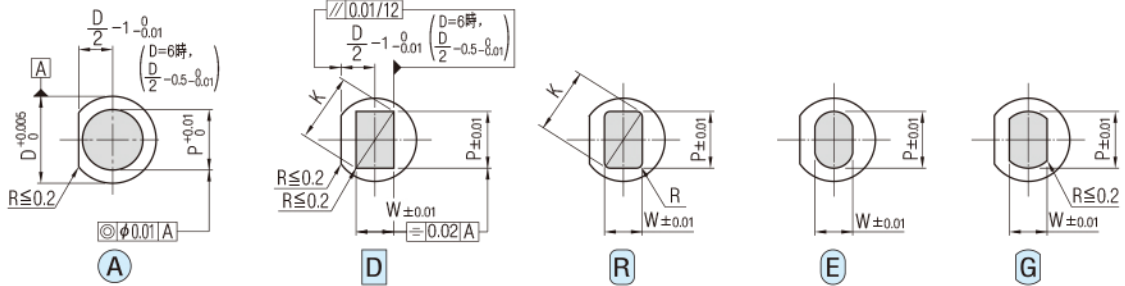
訂貨: Catalog No. - [L(LC)] - [P(PC)] - [W(WC)] - [R(R)] - (BC, PKC...)

HM-NSGDS 13 - 70 - P10.50 - W6.50
H-NSGS 8 - LC66.0 - P7.20 - W4.20

交期: 7 天 普通型

15 天 TiCN、HW塗覆處理

20 天 DLC塗覆處理



- ⊙ $P \geq W$
- ⊙ 可指定 $R=0$ (但HW塗覆、DLC基底WPC®不可)
- ⊙ $K = \sqrt{P^2 + W^2}$
- ⊙ $P \geq W$
- ⊙ $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$
- ⊙ $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$

追加加工

Alteration	Code	A	D R E G																				
	PC WC	變更刃口尺寸 $PC \geq \frac{P \cdot \text{min.}}{2}$ 指定單位0.01mm (PKC併用時, 指定單位可為0.001mm)	變更刃口尺寸 $PC \geq \frac{P \cdot \text{min.}}{2} \geq 0.80$ $WC \geq \frac{W}{2} \geq 0.80$ 指定單位0.01mm ⊙ 刃口長度X型不適用 ⊙ TiCN塗覆處理、HW塗覆處理、DLC塗覆處理 $PC \geq \frac{P \cdot \text{min.}}{2} \geq 1.00$ $WC \geq \frac{W}{2} \geq 1.00$																				
		<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 $2 \leq BC \leq B_{\text{max}}$ 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 $2 \leq BC \leq B_{\text{max}}$ 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 ⊙ TiCN塗覆處理前對母材進行精加工 ⊙ HW塗覆處理、DLC基底WPC®不適用 ⊙ 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 ⊙ HW塗覆處理、DLC基底WPC®為PRC±0.1	-																				
	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 ⊙ HW塗覆處理、DLC基底WPC®不適用	-																				
	GC	$20^\circ \leq GC < 90^\circ$ 指定單位1° 刃口長度 $B \geq f+2$ $f = P/2 \times \tan(90^\circ - GC)$ ⊙ SC併用時, 前端刃口帶圓角 ⊙ 不可與LKC、LKZ、PRC、PCC併用 ⊙ HW塗覆處理、DLC基底WPC®不適用	-																				
	PKC	變更刃口尺寸公差 $P \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow P \begin{smallmatrix} +0.005 \\ 0 \end{smallmatrix}$ ⊙ P尺寸指定單位可為0.001mm ⊙ TiCN塗覆處理不適用於D>13 ⊙ HW塗覆處理不適用於D>13	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow P \cdot W \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix}$																				

刃口追加加工

Alteration	Code	A	D R E G
	LC	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)
	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 ⊙ TiCN塗覆處理、HW塗覆處理、DLC基底WPC®不適用 $L \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow L \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix}$	

全長追加加工