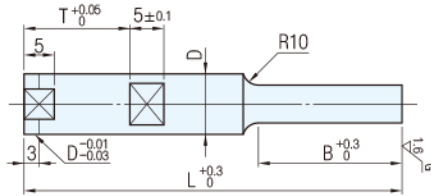


RoHS



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 _{m5}	相當於SKH51 61~64HRC 表面3000HV	G-PGF	(A)	S
	粉末高速鋼 64~67HRC 表面3000HV	G-SF	(D)	L
D ₀ ^{+0.005}	相當於SKH51 61~64HRC 表面3000HV	WG-PGF	(R)	X
	粉末高速鋼 64~67HRC 表面3000HV	WG-SF	(E)	X
			(G)	刃口長度(B) X>L>S

Ⓢ 刃口端面在塗覆之前進行研磨

Catalog No.			指定單位0.01mm							單位0.1mm		U 鍵槽 深度			
TYPE	刃口形狀	B 刃口長度	D	L							T		B		
				(A)		(D)	(R)	(E)	(G)	(R)					
				min.	P	max.	P·Kmax.	P·Wmin.	R						
(D _{m5}) G-PGF G-SF	(A)	S	3	40	50	60	70	80	1.00~	2.99	-		8	0.5	
			4	40	50	60	70	80	1.00~	3.99	3.97	1.00			
			5	40	50	60	70	80	2.00~	4.99	4.97	1.20			
			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
			10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~	9.99		9.97	2.50
	(D ₀ ^{+0.005}) WG-PGF WG-SF	(D)	L	3	50	60	70	80	1.20~	2.99	-		13	0.5	
				4	50	60	70	80	1.00~	3.99	3.97	2.00			
				5	50	60	70	80	2.00~	4.99	4.97	2.00			
				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
				10	50	60	70	80	90	100	3.00~	9.99		9.97	2.50
	(E)	X	3	50	60	70	80	1.20~	2.99	-		19	0.5		
			4	50	60	70	80	1.20~	3.99	3.97	2.00				
			5	60	70	80	2.00~	4.99	4.97	3.50					
			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		
			10	60	70	80	90	100	3.00~	9.99	9.97		5.00		
	(G)		13	60	70	80	90	100	6.00~	12.99	12.97	5.00	1.5		
			16	60	70	80	90	100	10.00~	15.99	15.97	4.00			
			3	50	60	70	80	1.20~	2.99	-		25		0.5	
			4	50	60	70	80	1.20~	3.99	3.97	2.00				
			5	60	70	80	2.00~	4.99	4.97	3.50					
			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						
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	1.5		
			16	70	80	90	100	10.00~	15.99	-					

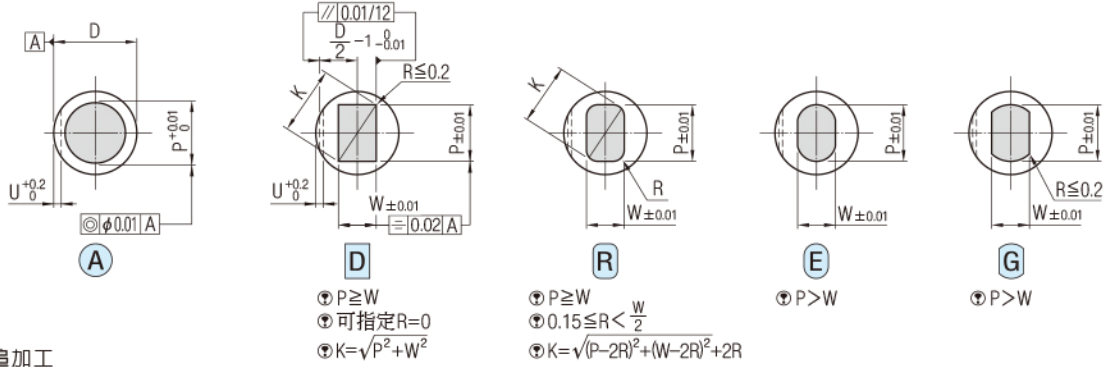
Wa) 注意

- L(40)→B=8
全長(40)時, 刃口長度一律為8mm
- 不要鍵槽時, 請將T尺寸指定為與全長L相同的尺寸

訂貨: Catalog No. - (L(LC)) - (P(PC)) - (W(WC)) - (R(只R)) - (T) - (BC, KC...) 交期: 9 天

G-PGFEL 16 - 80 - P12.20 - W6.20 - T20.1
WG-PGFAS 3 - 50 - P1.80 - T13.0
G-PGFEL 16 - LC67 - P12.20 - W6.20 - T20.5 - LKC

Ⓢ 不要鍵槽時, 請指定T=L



追加加工

Alteration	Code	A	D R E G																				
	PC WC	變更刃口尺寸 $PC \geq \frac{P_{min}}{2} \geq 1.00$ 指定單位0.01mm (PKC併用時, 指定單位可為0.001mm)	變更刃口尺寸 $PC \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2} \geq 1.00$ $WC \geq \frac{W}{2}$ 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>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
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.																						
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0.1mm ⊕ 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																				
	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° 刃口長度 $B \geq f+2$ $f = P/2 \times \tan(90^\circ - GC^\circ)$ ⊕ SC併用時, 前端刃口帶圓角 ⊗ 不可與LKC、LCT、PRC、PCC併用	-																				
	PKC	變更刃口尺寸公差 $P \pm 0.01 \rightarrow P \pm 0.005$ ⊕ P尺寸指定單位可為0.001mm ⊗ D16不適用	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow P \cdot W \pm 0.01$ ⊗ D16不適用																				

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併用時, 指定單位可為0.01mm)								
	LCT	通過1個代碼即可同時變更T尺寸公差、全長指定範圍、指定單位、訂貨方式、注意事項(⊕)與LC相同	$TKC + LC + \text{變更全長公差}$ 變更T尺寸公差 變更全長 $T \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow T \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$								
	LKC	變更全長公差	$L \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow L \begin{matrix} 0 \\ +0.1 \end{matrix}$								
	KC	-	變更止迴位置 指定單位1° 								
	NKC	-	無止迴型								
	KD	-	變更鍵槽位置 指定單位1° 								
	WKD	鍵槽平行加工(雙面) 	鍵槽平行加工(雙面) 可與KD併用 								
	UK	變更鍵槽深度 ⊗ D3不適用	<table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>UK</th> </tr> <tr> <td>4、5</td> <td>0.7</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>1.2</td> </tr> <tr> <td>8~16</td> <td>1.7</td> </tr> </table>	D	UK	4、5	0.7	6	1.2	8~16	1.7
	D	UK									
	4、5	0.7									
6	1.2										
8~16	1.7										
TKC	變更T尺寸公差 $T \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow T \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$	-									
SKC	軸部平面加工(單面) · D4~6 P≤D-1.2 (加工寬度0.5) · D8~ P≤D-2.2 (加工寬度1)	軸部平面加工(單面) · D4~6 W≤D-1.2 (加工寬度0.5) · D8~ W≤D-2.2 (加工寬度1)									

■ 鍵槽型沖頭用固定鍵
請參閱本單元

