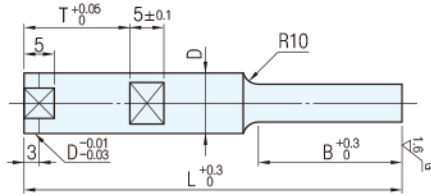




軸徑公差 $D_{m5} \cdot D_0^{+0.005}$ 選擇

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以上 | M-PGF MA-PGF | (A) | S |
| | 粉末高速鋼 64~67HRC 表面3000HV以上 | M-SF MA-SF | (D) (R) | L |
| D ₀ ^{+0.005} | 相當於SKH51 61~64HRC 表面3000HV以上 | WM-PGF MMA-PGF | (E) | X |
| | 粉末高速鋼 64~67HRC 表面3000HV以上 | WM-SF MMA-SF | (G) | X |

- ① 基底WPC®的刃口前端邊緣部帶有微小R
- ② 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}) M-PGF M-SF 基底WPC® MA-PGF MA-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 |
| | | | 13 | (40) | 50 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 6.00~ | 12.99 | | 12.97 | 3.00 |
| (D ₀ ^{+0.005}) WM-PGF WM-SF 基底WPC® WMA-PGF WMA-SF | (D) (R) (E) (G) | L | 3 | 50 | 60 | 70 | 80 | 1.00~ | 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 | |
| | | | 13 | 50 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 6.00~ | 12.99 | | 12.97 | 3.00 | |
| 16 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 10.00~ | 15.99 | 15.97 | 4.00 | | | | | | |
| | (R) | 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 | | |
| | | | 13 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 6.00~ | 12.99 | 12.97 | | 5.00 | | |
| 16 | 70 | 80 | 90 | 100 | 10.00~ | 15.99 | - | | | | | | | | |

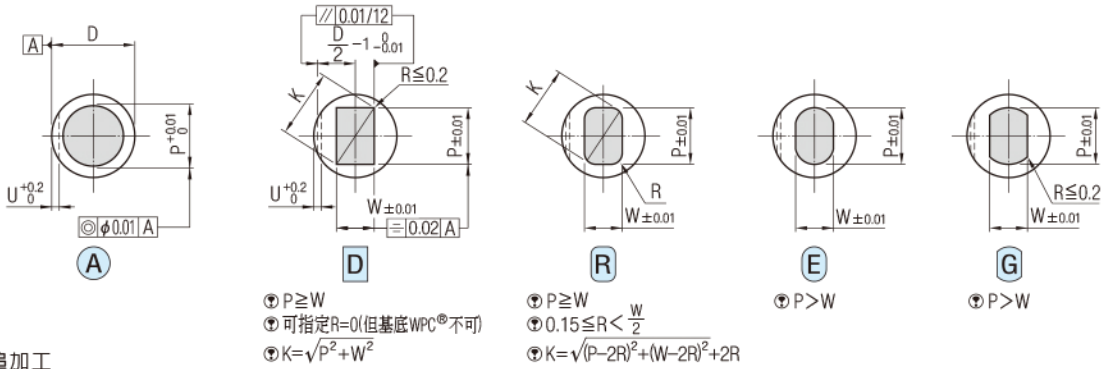
Wa) 注意

- 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: 20 天

| | |
|------------------------------------|---------------|
| M-PGFEL 16 - 80 - P12.20 - W6.20 | - T20.1 |
| WM-PGFAS 3 - 50 - P1.80 | - T13.0 |
| M-PGFEL 16 - LC67 - P12.20 - W6.20 | - T20.5 - LKC |

③ 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 $PC \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2} \geq 1.00$ $WC \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2} \geq 1.00$ 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>4.000~4.999</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 | 4.000~4.999 | 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~ | 30 |
| P(PC) | Bmax. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1.000~1.999 | 20 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.000~3.999 | 35 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.000~4.999 | 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 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | SC | 刃口拋光加工 ⊙ P 尺寸公差、指定單位不變 塗覆前對母材進行精加工 ⊗ 不可與基底 WPC [®] 併用 ⊗ 刃口回形形狀不可指定倒角 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 ⊙ 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 ⊗ 基底 WPC [®] 不適用 | - | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | GC | $20^\circ \leq GC < 90^\circ$ 指定單位 1° 刃口長度 $B \geq f+2$ $f = P/2 \times \tan(90^\circ - GC^\circ)$ ⊙ SC 併用時, 前端刃口帶圓角 ⊗ 不可與 LKC、LCT、PRC、PCC 併用 ⊗ 基底 WPC [®] 不適用 | - | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | PKC | 變更刃口尺寸公差 $P_{0.01}^{+0.01} \rightarrow P_{0.005}^{+0.005}$ ⊙ P 尺寸指定單位可為 0.001mm | 變更刃口尺寸公差 $P \cdot W_{\pm 0.01} \rightarrow P \cdot W_{\pm 0.01}^{+0.01}$ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

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 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 + 變更全長公差 變更 T 尺寸公差 變更全長 $T_{0.05}^{+0.05} \rightarrow T_{-0.02}^{-0.02}$ | $L_{0.3}^{+0.3} \rightarrow L_{0}^{+0.1}$ | | | | | | | | |
| | LKC | 變更全長公差 $L_{0.3}^{+0.3} \rightarrow L_{0}^{+0.05}$ | | | | | | | | | |
| | 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 $T_{0.05}^{+0.05} \rightarrow T_{-0.02}^{-0.02}$ | | | | | | | | | |
| | SKC | 軸部平面加工(單面) · D4~6 P ≤ D-1.2 (加工寬度 0.5) · D8~ W ≤ 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) ⊗ D3 不適用 ⊗ 不可與 KC、KD、WKD 併用 | | | | | | | | |

其它

■ 鍵槽型沖頭用固定鍵

請參閱本單元



PSBK
PSBKH

PSSK
PSJK

PKC
PSPK
PSHK

SPFA

■ DLC 塗覆處理的效果

由於與非鐵金屬親和性較低, 可有效防止鋁和銅等的沖裁加工時的粘結