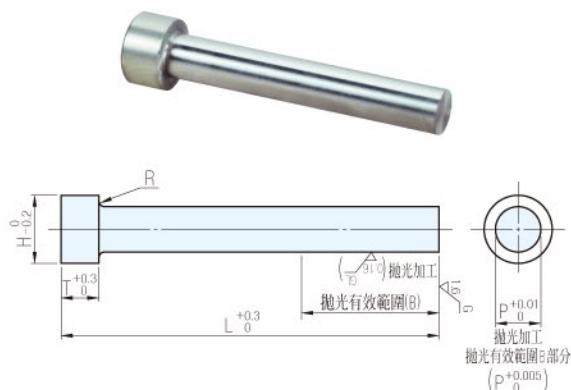


RoHS



材質 硬度	Catalog No. TYPE
相當於SKD11 60~63HRC	PSE 拋光加工 D-PSE
相當於SKH51 61~64HRC	PGE 拋光加工 D-PGE
粉末高速鋼 64~67HRC	SGE 拋光加工 D-SGE

No.	R
10~25	≤0.2
3~25	≤0.5

拋光有效範圍		
P	L	(B)
0.500~0.999	20≤L≤30	8
1.000~2.499	20≤L≤90	13
2.500~2.999	L<23 L≥23	L-10 13

P	L	(B)
3.000~9.999	L<25 25≤L<40 L≥40	5 L-20 19
10.000~	L<25 25≤L<40 L≥40	5 L-20 25

Catalog No.		L		指定單位0.01mm(拋光加工單位0.001mm)		H	T
TYPE	No.			min.	max.		
PGE D-PGE SGE D-SGE	1.0	20	25 30	0.50~	1.00	2.0	3
	1.6	20	25 30 35 40 50 60	1.00~	1.60	2.6	
	2.0	20	25 30 35 40 50 60	1.60~	2.00	3.0	
	2.5	20	25 30 35 40 50 60	2.00~	2.50	3.5	
PSE D-PSE PGE D-PGE SGE D-SGE	3		40 50 60 70 80	2.00~	3.00	5	5
	4		40 50 60 70 80	3.00~	4.00	7	
	5		40 50 60 70 80	4.00~	5.00	8	
	6		40 50 60 70 80	5.00~	6.00	9	
	8		40 50 60 70 80 90 100	6.00~	8.00	11	
	10		40 50 60 70 80 90 100	8.00~	10.00	13	
	13		40 50 60 70 80 90 100 110 120	10.00~	13.00	16	
	16		40 50 60 70 80 90 100 110 120	13.00~	16.00	19	
	20		40 50 60 70 80 90 100 110 120	16.00~	20.00	23	
	25		40 50 60 70 80 90 100 110 120	20.00~	25.00	28	

訂貨: Catalog No. - [L(LC)] - [P] - (HC, TC, GC...) 交期: 7 天

SGE 6 - 60 - P5.40

D-SGE 6 - 60 - P5.40

PSE 6 - LC48 - P5.40 - PKC-LKC

追加加工

Alteration	Code	Spec.
刃口追加加工	PRC	刃口側端面R加工 0.3≤PRC≤1, 指定單位0.1mm ● PRC≤(P-0.2)/2 ⊗不可與PCC、GC併用
	PCC	刃口側端面C倒角加工 0.3≤PCC≤1, 指定單位0.1mm ● PCC≤(P-0.2)/2 ⊗不可與PRC、GC併用
	GC	20°≤GC<90° 指定單位1° ⊗不可與LKC、LKZ、LCT、LMT、PRC、PCC併用 ⊗拋光加工時, 前端刃口帶圓角
	PKC	變更刃口尺寸公差 P ₀ ^{+0.01} → P ₀ ^{+0.005} ● P尺寸指定單位可為0.001mm ⊗拋光加工不適用
全長追加加工	LC	變更全長 20≤LC<L, 指定單位0.1mm (LKC、LKZ併用時, 指定單位可為0.01mm)
	LCT	通過1個代碼即可同時變更肩型厚度公差、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 變更肩型厚度公差 變更全長 T ₀ ^{+0.3} → T ₀ ^{+0.02} L ₀ ^{+0.3} → L ₀ ^{+0.1}
	LMT	通過1個代碼即可同時變更肩型厚度公差、全長指定範圍、指定單位、訂貨方式、注意事項(●)與LC相同 TKM + LC + 變更全長公差 變更肩型厚度公差 變更全長 T ₀ ^{+0.3} → T ₀ ^{-0.02} L ₀ ^{+0.3} → L ₀ ^{+0.1}
	LKC	變更全長公差 L ₀ ^{+0.3} → L ₀ ^{+0.05}
	LKZ	變更全長公差 L ₀ ^{+0.3} → L ₀ ^{+0.01}

Alteration	Code	Spec.
肩部追加加工	KC	肩部單面止邊加工 ● No.3以上適用
	WKC	止邊平行加工(雙面) ● No.3以上適用
	KFC	止邊○和角度指定加工(雙面) 指定單位1° ● No.3以上適用 ⊗不可與KC、WKC併用
	HC	變更肩型直徑 P≤HC<H 指定單位0.1mm
	TC	變更肩型厚度 2≤TC<T 指定單位0.1mm (TKC、TKM、LCT、LMT併用時, 指定單位可為0.01mm) ● 全長L縮短(T-TC) LC、LCT、LMT併用時, 全長與LC相同
	TKC	變更肩型厚度公差 T ₀ ^{+0.3} → T ₀ ^{+0.02}
	TKM	變更肩型厚度公差 T ₀ ^{+0.3} → T ₀ ^{-0.02}
	TCC	肩部C倒角加工 提升沖頭頭部的強度 指定單位0.1mm 0.5≤TCC≤(H-D)/2 ● H≤5時, TCC為0.5 ⊗H<2.6不適用