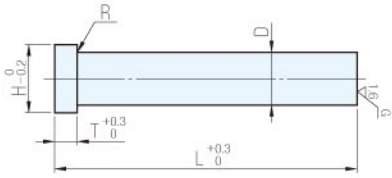


(RoHS)

D	R
1.0~2.5	R≤0.2
3~25	R≤0.5



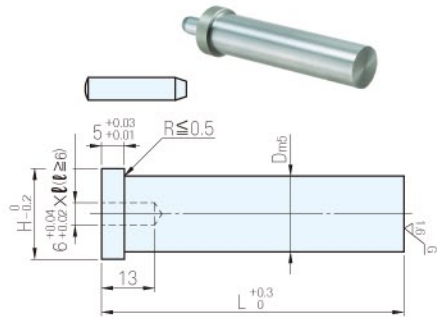
基本型沖頭

Catalog No.	軸徑公差	材質	硬度	適用D尺寸
PST	D _{m5}	相當於SKD11	60~63HRC	D3 ~25
PGT		相當於SKH51	61~64HRC	D1.0~25
SGT		粉末高速鋼	64~67HRC	D1.6~25
W-PST	D ^{+0.005} ₀	相當於SKD11	60~63HRC	D3 ~25
W-PGT		相當於SKH51	61~64HRC	D1.0~25
W-SGT		粉末高速鋼	64~67HRC	D1.6~25

H	T	Catalog No.		指定單位10mm L	PST	PGT	SGT	W-PST	W-PGT	W-SGT
		TYPE	D							
2.0	3	(D _{m5})	PST PGT SGT	30~50	-	○	-	-	○	-
2.6					-	○	-	-	○	-
3.0					-	○	-	-	○	-
3.5					-	○	-	-	○	-
5					-	○	-	-	○	-
7	5	(D ^{+0.005} ₀)	W-PST W-PGT W-SGT	40~100	○	○	○	○	○	○
8					○	○	○	○	○	○
9					○	○	○	○	○	○
11					○	○	○	○	○	○
13					○	○	○	○	○	○
16				40~100	○	○	○	○	○	○
19					○	○	○	○	○	○
23					○	○	○	○	○	○
28					○	○	○	○	○	○

Wa. 注意

· “-” 表示無此規格



基本型定位銷孔型沖頭
PST-E

材質	硬度	附件
相當於SKD11	60~63HRC	NP6-25

H	Catalog No.		單位10mm L
	TYPE	D	
13	PST-E	10	40~150
16		13	
19		16	
23		20	
28		25	
35		32	
41		38	
48		45	

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

PGT 3 - LC64

頂料型以外的基本型沖頭追加加工

Alteration	Code	Spec.
全長追加加工	LC	變更全長 · PST、PGT、W-PST、W-PGT → 15 ≤ LC < L · PST-E → 20 ≤ LC < L · SGT、W-PST → 30 ≤ LC < L 指定單位0.1mm (LKC、LKZ併用時，指定單位可為0.01mm)
	LKC	變更全長公差 L ^{+0.3} ₀ → L ^{+0.05} ₀
	LKZ	變更全長公差 ⊗ D > 25 不適用 · L(LC) < 16 不適用 L ^{+0.3} ₀ → L ^{+0.01} ₀
肩部追加加工	KC	肩部單面止週加工
	WKC	止週平行加工(雙面)
	HC	變更肩型直徑 D ≤ 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併用時，指定單位可為0.01mm) ⊙ 全長L縮短(T-TC) ⊙ LC併用時，全長與LC相同
	TKC	變更肩型厚度公差 T ^{+0.3} ₀ → T ^{+0.02} ₀
	TKM	變更肩型厚度公差 T ^{+0.3} ₀ → T ⁰ _{-0.02}

基本頂料型沖頭追加加工

Alteration	Code	Spec.
全長追加加工	LC	變更全長 · PIT、SIT、SKT、W-PIT、W-SIT → 30 ≤ LC < L · PVT、PIT-E、PITD、W-PVT、W-SVD、W-PVVD → 40 ≤ LC < L 指定單位0.1mm ⊙ S尺寸縮短相應尺寸 (LKC、LKZ併用時，指定單位可為0.01mm)
	LKC	變更全長公差 L ^{+0.3} ₀ → L ^{+0.05} ₀
	LKZ	變更全長公差 ⊗ D > 25 不適用 L ^{+0.3} ₀ → L ^{+0.01} ₀
肩部追加加工	KC	肩部單面止週加工
	WKC	止週平行加工(雙面)
	HC	變更肩型直徑 D ≤ HC < H 指定單位0.1mm
	TC	變更肩型厚度 3.5 ≤ TC < 5, 指定單位0.1mm (TKC、TKM併用時，指定單位可為0.01mm) ⊙ 全長L縮短(S-TC) ⊙ LC併用時，全長與LC相同
	TKC	變更肩型厚度公差 T ^{+0.3} ₀ → T ^{+0.02} ₀
軸部追加加工	TKM	變更肩型厚度公差 T ^{+0.3} ₀ → T ⁰ _{-0.02}
	AC	用作通氣孔時，拔出頂料銷，用環狀樹脂(ABS)從內側塞住橫向孔
軸部追加加工	NC	拔出頂料銷 ⊗ 不可與AC併用