



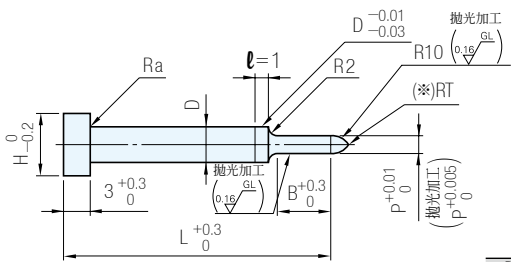
前端R型・普通型



前端R型・拋光加工型



前端形狀的外觀因P尺寸而異
軸徑公差D可選擇 $m5 \begin{smallmatrix} +0.005 \\ 0 \end{smallmatrix}$



- ◎RT(*)→P<8的前端制成圓形以免發生危險
如果要求前端為銳角,請指定RT=0
(但前端R型的P≥8時,前端為平面)
- ◎有關前端R部的長度,請參閱沖頭單元“沖頭・下模的形狀尺寸”

D	Ra
1.6	R≤0.2
2.0	
2.5	
3~	R≤0.5

軸徑 D公差	材質 硬度	Catalog No.	
		普通型	拋光加工
D _{m5}	相當於SKD11 60~63HRC	PSBS	D-PSBS
	相當於SKH51 61~64HRC	GBKSQ	D-GBKSQ
	粉末高速鋼 64~67HRC	SBKSQ	D-SBKSQ
D ₀ ^{+0.005}	相當於SKD11 60~63HRC	W-PSBS	WD-PSBS
	相當於SKH51 61~64HRC	W-GBKSQ	WD-GBKSQ
	粉末高速鋼 64~67HRC	W-SBKSQ	WD-SBKSQ

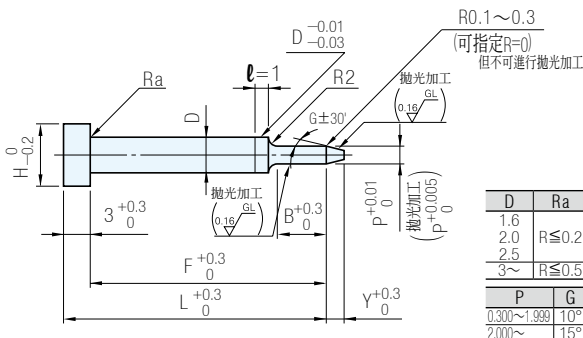
前端錐型・普通型



前端錐型・拋光加工型



軸徑公差D可選擇 $m5 \begin{smallmatrix} +0.005 \\ 0 \end{smallmatrix}$



D	Ra
1.6	R≤0.2
2.0	
2.5	
3~	R≤0.5

P	G
0.300~1.99	10°
2.000~	15°

軸徑 D公差	材質 硬度	Catalog No.	
		普通型	拋光加工
D _{m5}	相當於SKD11 60~63HRC	BSBS	D-BSBS
	相當於SKH51 61~64HRC	GBKSB	D-GBKSB
	粉末高速鋼 64~67HRC	SBKSB	D-SBKSB
D ₀ ^{+0.005}	相當於SKD11 60~63HRC	W-BSBS	WD-BSBS
	相當於SKH51 61~64HRC	W-GBKSB	WD-GBKSB
	粉末高速鋼 64~67HRC	W-SBKSB	WD-SBKSB

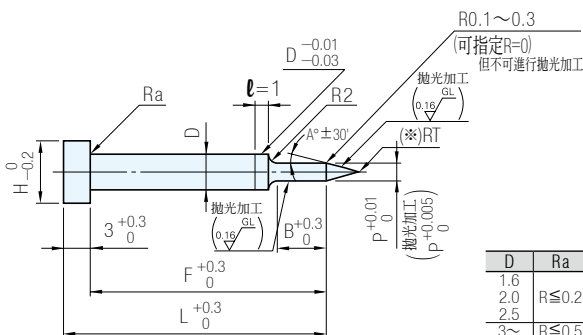
前端銳角型・普通型



前端銳角型・拋光加工型



軸徑公差D可選擇 $m5 \begin{smallmatrix} +0.005 \\ 0 \end{smallmatrix}$



D	Ra
1.6	R≤0.2
2.0	
2.5	
3~	R≤0.5

- ◎RT(*)→前端制成圓形以免發生危險
如果要求前端為銳角,請指定RT=0

軸徑 D公差	材質 硬度	Catalog No.	
		普通型	拋光加工
D _{m5}	相當於SKD11 60~63HRC	WSBS	D-WSBS
	相當於SKH51 61~64HRC	GBKSW	D-GBKSW
	粉末高速鋼 64~67HRC	SBKSW	D-SBKSW
D ₀ ^{+0.005}	相當於SKD11 60~63HRC	W-WSBS	WD-WSBS
	相當於SKH51 61~64HRC	W-GBKSW	WD-GBKSW
	粉末高速鋼 64~67HRC	W-SBKSW	WD-SBKSW

Catalog No.		指定單位 0.1mm	指定單位0.01mm (拋光加工單位0.001mm)	A	B	Y	H		
TYPE		D	L	min. P max.					
相當於SKD11		1.6	10.0~40.0	0.30~ 1.59	(10)	(4)	2.6		
普通型	拋光加工	2.0					0.50~ 1.99	3	
PSBS	W-PSBS	D-PSBS					WD-PSBS	2.5	3.5
BSBS	W-BSBS	D-BSBS					WD-BSBS	3	5
WSBS	W-WSBS	D-WSBS					WD-WSBS	4	7
相當於SKH51		5					2.00~ 4.99	8	
GBKSQ	W-GBKSQ	D-GBKSQ					WD-GBKSQ	6	9
GBKSB	W-GBKSB	D-GBKSB					WD-GBKSB	8	11
GBKSW	W-GBKSW	D-GBKSW					WD-GBKSW	10	13
粉末高速鋼		10					7.00~ 9.99	16	
SBKSQ	W-SBKSQ	D-SBKSQ					WD-SBKSQ	13	16
SBKSB	W-SBKSB	D-SBKSB					WD-SBKSB	16	19
SBKSW	W-SBKSW	D-SBKSW					WD-SBKSW	16	19

Wa 注意

- ・ $P > D - 0.03 \rightarrow l = 0, P > D - 0.03$ 時, 不帶 $D_{-0.01}^{-0.03}$ (導入部)
- ・ $L < 12$ 時, 前端長度B為2mm
- ・ $B(4) \rightarrow P < 0.5$ 時, 前端長度B為2mm
- ・ $Y(1) \rightarrow P < 0.5$ 時, Y尺寸為0.5mm
- ⊗ A(10) $P \geq 2.00$ 時, 不可選擇A=10

訂貨: Catalog No. - [L] - [P] - [A] - $\left[\begin{smallmatrix} RT=0 \\ R=0 \end{smallmatrix} \right]$ 交期: [7] 天

PSBS3 - 29.0 - P2.40
WSBS4 - 34.0 - P3.60 - A15 - RT0
BSBS5 - 26.0 - P2.10 - R0

- ⊙ [A] 只前端銳角型適用
- ⊙ 只可指定 $[RT=0]$ (前端R型的 $P < 8$ 、前端銳角型適用, 但拋光加工除外)
- ⊙ 只可指定 $[R=0]$ (前端錐型、前端銳角型適用, 但拋光加工除外)

追加加工

Alteration	Code	前端R型	前端錐型・前端銳角型										
	BC	變更前端長度 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定單位0.1mm ⊗ P0.300~0.499不可 ⊙ 全長L必須為前端長度 BC+8mm以上	<table border="1"> <tr> <th>P</th> <th>B_{max}</th> </tr> <tr> <td>0.500~0.999</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>1.000~1.199</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>1.200~1.999</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>2.000~</td> <td>24</td> </tr> </table>	P	B _{max}	0.500~0.999	8	1.000~1.199	15	1.200~1.999	20	2.000~	24
P	B _{max}												
0.500~0.999	8												
1.000~1.199	15												
1.200~1.999	20												
2.000~	24												
	RLC	將前端R切割為平面 $2 \leq RLC < Y < 8$ $Y = \sqrt{P(10 - P/4)}$ 指定單位0.1mm	-										
	YC	-	變更前端錐型長度 $P < 2.0$ $1 \leq YC \leq P \times 2.83 - 0.3$ $P \geq 2.0$ $1 \leq YC \leq P \times 1.86 - 0.3 \leq 18$ 指定單位0.1mm ⊗ 前端銳角型不可 ⊗ P0.300~0.499不可										
	GC	-	變更前端角度 $1.000 \leq P \leq 1.990$ $\rightarrow 5^\circ \leq GC < 10^\circ$ $2.000 \leq P \leq 5.999$ $\rightarrow 5^\circ \leq GC < 15^\circ$ ⊙ P1.000~5.999適用 ⊙ D2.5~D6適用 $YC \leq P/2 \tan GC - 0.3 \leq 18$ ⊗ 前端銳角型不可										
	AC	-	變更前端角度 $15^\circ < AC \leq 45^\circ$ 指定單位1° ⊗ 前端錐型不可										
	PKC	變更前端 $P_{+0.01}^{+0.01} \rightarrow P_{-0.005}^{-0.005}$ 尺寸公差 ⊗ 拋光加工不適用 ⊙ P尺寸的指定單位可為0.001mm	-										
	LKC	-	變更全長公差 $L_{+0.3}^{+0.3} \rightarrow L_{+0.05}^{+0.05}$										

Alteration	Code	前端R型	前端錐型・前端銳角型
	KC	肩部單面止迴加工	-
	WKC	止迴平行加工(雙面)	-
	HC	變更肩型直徑 $D \leq HC < H$ 指定單位0.1mm	-
	TC	變更肩型厚度 $2 \leq TC < 3$ 指定單位0.1mm TKC・TKM併用時, 指定單位可為0.01mm ⊙ 全長即為指定尺寸	-
	TKC	變更肩型厚度公差 $T_{+0.3}^{+0.3} \rightarrow T_{+0.02}^{+0.02}$	變更肩型厚度公差 $T_{+0.3}^{+0.3} \rightarrow T_{+0.02}^{+0.02}$ $\left(F_{+0.3}^{+0.3} \rightarrow F_{+0.1}^{+0.1} \right)$
	TKM	變更肩型厚度公差 $T_{+0.3}^{+0.3} \rightarrow T_{-0.02}^{-0.02}$	變更肩型厚度公差 $T_{+0.3}^{+0.3} \rightarrow T_{-0.02}^{-0.02}$ $\left(F_{+0.3}^{+0.3} \rightarrow F_{+0.1}^{+0.1} \right)$
	TNK	肩部底部的讓位加工(讓位部位0.2以下)	-
	FKC	-	變更F尺寸公差 $F_{+0.3}^{+0.3} \rightarrow F_{+0.05}^{+0.05}$ ⊗ 不可與LKC併用
	NDC	無導入部 $l = 1 \rightarrow l = 0$	-

訂貨: Catalog No. - [L] - [P] - [A/AC] - $\left[\begin{smallmatrix} RT=0 \\ R=0 \end{smallmatrix} \right]$ - (BC, YC, GC...)

SBKSW 3 - 28.5 - P2.50 - AC18 - BC3.0