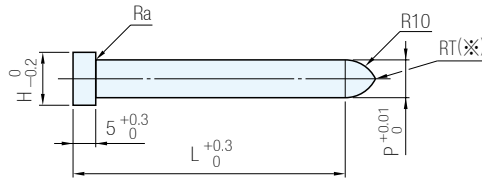


RoHS

前端R型



前端形狀的外觀因P尺寸而異

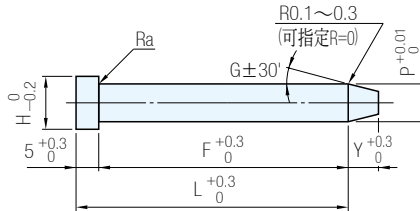


- Ⓢ RT(※)→P<8的前端制成圓形以免發生危險
如果要求前端為銳角,請指定RT=0
(但P≥8時,前端為平面)
- Ⓢ 有關前端R部的長度,請參閱沖頭單元“沖頭·下模的形狀尺寸”

No.	Ra
1.6	R≤0.2
2.0	
2.5	
3~	R≤0.5

材質 硬度	Catalog No. TYPE
相當於SKD11 60~63HRC	PBE (No.3-25)
相當於SKH51 61~64HRC	GPBE
粉末高速鋼 64~67HRC	SPBE

前端錐型

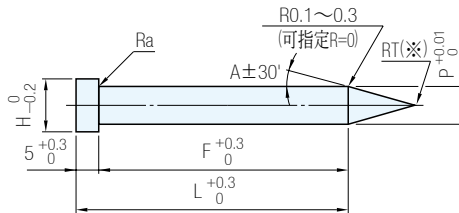


No.	Ra
1.6	R≤0.2
2.0	
2.5	
3~	R≤0.5

P	G
1,000~1,999	10°
2,000~	15°

材質 硬度	Catalog No. TYPE
相當於SKD11 60~63HRC	BBE (No.3-25)
相當於SKH51 61~64HRC	GBBE
粉末高速鋼 64~67HRC	SBBE

前端銳角型



- Ⓢ 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

No.	Ra
1.6	R≤0.2
2.0	
2.5	
3~	R≤0.5

材質 硬度	Catalog No. TYPE
相當於SKD11 60~63HRC	WBBE (No.3-25)
相當於SKH51 61~64HRC	GWBBE
粉末高速鋼 64~67HRC	SWBBE

Catalog No.		L							指定單位0.01mm		A	Y	H	
TYPE	No.								min.	max.				
相當於SKD11 (No.3-25) PBE BBE WBBE	1.6	42	52	62						1.00~	1.60	(10) (15) (20) 25 30	2	2.6
	2.0	42	52	62						1.00~	2.00			3
	2.5	42	52	62						1.50~	2.50			3.5
	3	42	52	62	72	82	(92)			2.00~	3.00			5
4	42	52	62	72	82	(92)			3.00~	4.00	7			
相當於SKH51 GPBE GBBE GWBBE	5	42	52	62	72	82	(92)			4.00~	5.00		3	8
	6	42	52	62	72	82	(92)			5.00~	6.00			9
	8	42	52	62	72	82	(92)	(102)		6.00~	8.00			11
	10	42	52	62	72	82	(92)	(102)		8.00~	10.00		13	
粉末高速鋼 SPBE SBBE SWBBE	13	42	52	62	72	82	(92)	(102)		10.00~	13.00		8	16
	16	42	52	62	72	82	(92)	(102)		13.00~	16.00	19		
	20	42	52	62	72	82	(92)	(102)		16.00~	20.00	23		
	25	42	52	62	72	82	(92)	(102)		20.00~	25.00	28		

Wa. 注意

- L(102)→D8的L102只SKD11適用
- L(92)、(102)→L92、102只前端R型、前端錐型適用
- ⊗A(10)→P≥ 6.0時,不可選擇A10
- ⊗A(15)→P≥15.0時,不可選擇A15
- ⊗A(20)→P≥20.0時,不可選擇A20


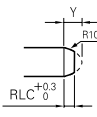





訂貨: - - - -







PBE 6 - 62 - P5.20
SBBE 8 - 52 - P7.05 - A15

交期: 天

- ⊙ 只前端銳角型適用
- ⊙ 只可指定 (前端R型的P<8、前端銳角型適用)
- ⊙ 只可指定 (前端錐型、前端銳角型適用)

追加工

Alteration	Code	前端R型	前端錐型·前端銳角型	
前端追加工		YC	— 變更前端錐型長度 · P < 2.0 1 ≤ YC ≤ P × 2.83 - 0.3 · P ≥ 2.0 1 ≤ YC ≤ P × 1.86 - 0.3 ≤ 18 L(LC) + YC ≤ Lmax. + 8 指定單位0.1mm ⊗ 前端銳角型不可	
		RLC	將前端r切割為平面 2 ≤ RLC < YC < 8 Y = √(P(10 - P/4)) 指定單位0.1mm	—
		PKC	變更前端尺寸公差 P ₀ ^{+0.01} → P ₀ ^{+0.005} ⊙ (P尺寸的指定單位可為0.001mm)	—
全長追加工		LC	變更全長 25 ≤ LC < L 指定單位0.1mm	—
		LKC	—	變更全長公差 L ₀ ^{+0.3} → L ₀ ^{+0.05}
		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、注意事項(⊙)與LC相同 TKC LC 變更肩型厚度公差 + 變更全長 T ₀ ^{+0.3} → T ₀ ^{+0.02}	—
		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、注意事項(⊙)與LC相同 TKM LC 變更肩型厚度公差 + 變更全長 T ₀ ^{+0.3} → T ₀ ⁰ - 0.02	—
		FKC	—	變更F尺寸公差 F ₀ ^{+0.3} → F ₀ ^{+0.05} ⊗ 不可與LKC併用

Alteration	Code	前端R型	前端錐型·前端銳角型	
肩部追加工		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 P ≤ HC < H 指定單位0.1mm	
		TC	變更肩型厚度 2 ≤ TC < 5 指定單位0.1mm (LCT·LMT·TKC·TKM併用時,指定單位可為0.01mm) ⊙ 全長L縮短(5-TC) LC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 - 0.02
軸部追加工		FKC	—	

訂貨: - - - - (YC,HC,TC...)

SPBE 10 - LC67 - P8.60 - - HC12