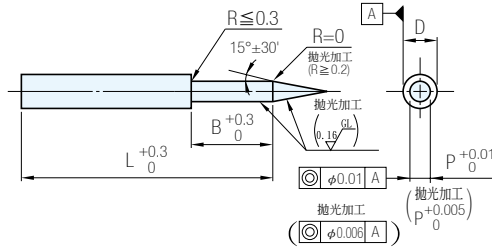


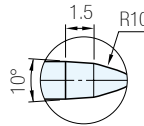


前端銳角型

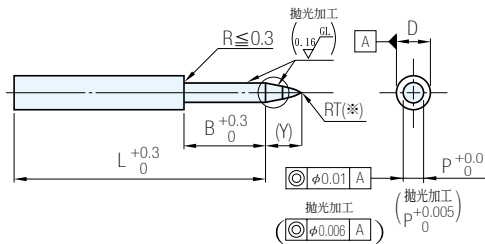


軸徑 D公差	材質 硬度	Catalog No.	
		普通型	拋光加工
D _{g6}	相當於SKD11 60~63HRC	OSB (D3-8)	D-OSB (D3-8)
	粉末高速鋼 64~67HRC	SOSB	D-SOSB
D ^{-0.005} _{-0.010}	相當於SKD11 60~63HRC	W-OSB (D3-8)	WD-OSB (D3-8)
	粉末高速鋼 64~67HRC	W-SOSB	WD-SOSB

○部放大圖



前端R·錐型一體型



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

軸徑 D公差	材質 硬度	Catalog No.	
		普通型	拋光加工
D _{g6}	相當於SKD11 60~63HRC	OSBK (D3-8)	D-OSBK (D3-8)
	相當於SKH51 61~64HRC	GOSBK	D-GOSBK
	粉末高速鋼 64~67HRC	SOSBK	D-SOSBK
D ^{-0.005} _{-0.010}	相當於SKD11 60~63HRC	W-OSBK (D3-8)	WD-OSBK (D3-8)
	相當於SKH51 61~64HRC	W-GOSBK	WD-GOSBK
	粉末高速鋼 64~67HRC	W-SOSBK	WD-SOSBK

Catalog No.				L				指定單位0.01mm (拋光加工單位0.001mm)	指定單位 0.1mm	
TYPE		D						min.	P	max.
普通型 (D _{g6})	拋光加工 (D ^{-0.005} _{-0.010})	2.0	32	42				0.50(1.00)~1.50	2.0~(23.0)	
		2.5	32	42				1.00~2.00		
		3		42	52	62	72			1.00~2.50
		4		42	52	62	72			1.50~3.50
		5		42	52	62	72			2.00~4.50
		6		42	52	62	72			2.50~5.50
		8		42	52	62	72	82		3.00~7.50

Wa. 注意

- B(23)→P<1.0時, B ≤ 8
- P(1.00)→前端R型·錐形一體型P的最小值為1.00
- (Y)→前端Y長度 = $0.6 + \sqrt{(P-0.2)(40.2-P)/4}$

訂貨: - - - -

OSBK 8 - 82 - P5.80 - B19.0 - RT0

交期: 天 前端銳角型

天 前端R·錐形一體型

☉ 只可指定 (☉ 適用於前端R·錐形一體型,但拋光加工除外)

追加加工

Alteration	Code	Spec.
	PC	變更前端直徑 前端銳角型 PC ≥ Pmin./2 ≥ 0.5 前端R·錐形一體型 PC ≥ Pmin./2 ≥ 1.0 指定單位0.01mm(拋光加工單位0.001mm) (PKC併用時,指定單位可為0.001mm) · PC0.5~0.99時, Bmax. 為8mm
	GC	變更前端角度 15° < GC ≤ 45° 指定單位1° ☉ 前端R·錐形一體型不適用
	RC	前端R加工 對前端進行R10加工 ☉ 前端R·錐形一體型不適用
	RLC	將前端R切割為平面 3 ≤ RLC < Ymax. 指定單位0.1mm ☉ 不可指定RT=0 ☉ 前端銳角型不適用 ☉ P < 1不可

P(PC)	Ymax.
1.000~1.499	3
1.500~2.499	4
2.500~3.499	5
3.500~4.999	6
5.000~6.999	7
7.000~7.500	8

Alteration	Code	Spec.
	PKC	變更前端尺寸公差 $P^{+0.01}_0 \rightarrow P^{+0.005}_0$ ☉ P尺寸的指定單位可為0.001mm ☉ 拋光加工不適用
	BKC	變更前端長度公差 $B^{+0.3}_0 \rightarrow B^{+0.05}_0$ ☉ 不可與RC併用 ☉ B尺寸的指定單位可為0.01mm
	LC	變更全長 B+9 ≤ LC < L 指定單位0.1mm

訂貨: - - - - -

OSB 8 - LC71 - P5.80 - B19.0 - GC30 - PKC

Ex. 使用例

