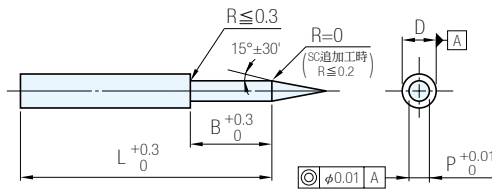
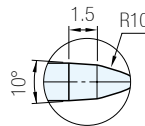




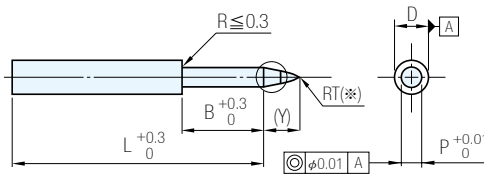
前端銳角型



○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  
 (WPC基底,不可指定RT=0)

軸徑 D公差	材質 硬度	Catalog No.
D <sub>g6</sub>	相當於SKH51 61~64HRC 表面硬度3000HV	G-GOSB GA-GOSB
	相當於SKH51 61~64HRC	M-GOSB MA-GOSB
	粉末高速鋼 64~67HRC 表面硬度3000HV	G-SOSB GA-SOSB
	粉末高速鋼 64~67HRC 表面硬度3000HV以上	M-SOSB MA-SOSB
D <sub>-0.005 -0.010</sub>	相當於SKH51 61~64HRC 表面硬度3000HV	WG-GOSB WGA-GOSB
	相當於SKH51 61~64HRC	WM-GOSB WMA-GOSB
	粉末高速鋼 64~67HRC 表面硬度3000HV	WG-SOSB WGA-SOSB
	粉末高速鋼 64~67HRC 表面硬度3000HV以上	WM-SOSB WMA-SOSB

軸徑 D公差	材質 硬度	Catalog No.
D <sub>g6</sub>	相當於SKH51 61~64HRC 表面硬度3000HV	G-GOSBK GA-GOSBK
	相當於SKH51 61~64HRC	M-GOSBK MA-GOSBK
	粉末高速鋼 64~67HRC 表面硬度3000HV	G-SOSBK GA-SOSBK
	粉末高速鋼 64~67HRC 表面硬度3000HV以上	M-SOSBK MA-SOSBK
D <sub>-0.005 -0.010</sub>	相當於SKH51 61~64HRC 表面硬度3000HV	WG-GOSBK WGA-GOSBK
	相當於SKH51 61~64HRC	WM-GOSBK WMA-GOSBK
	粉末高速鋼 64~67HRC 表面硬度3000HV	WG-SOSBK WGA-SOSBK
	粉末高速鋼 64~67HRC 表面硬度3000HV以上	WM-SOSBK WMA-SOSBK

Catalog No.				L				指定單位0.01mm	指定單位0.1mm		
TYPE								min. P max.	B		
相當於SKH51	TiCN處理 HW處理 DLC處理 基底WPC處理	G-GOSB G-GOSBK WG-GOSB WG-GOSBK	GA-GOSB GA-GOSBK WGA-GOSB WGA-GOSBK	2.0	32	42			1.00~1.50	2.0~23.0 (B ≤ L/2)	
				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
粉末高速鋼	G-SOSB G-SOSBK WG-SOSB WG-SOSBK	GA-SOSB GA-SOSBK WGA-SOSB WGA-SOSBK	M-SOSB M-SOSBK WM-SOSB WM-SOSBK	5		42	52	62	72		2.00~4.50
				6		42	52	62	72		2.50~5.50
				8		42	52	62	72		3.00~7.50
						42	52	62	72		82

**Wa. 注意**

- 軸部也會形成極薄的塗層
- (Y)→前端Y長度 =  $0.6 + \sqrt{(P-0.2)(40.2-P)/4}$

訂貨： [Catalog No.] - [L] - [P] - [B] - [RT=0]

G-GOSB 8 - 62 - P5.80 - B19.0

G-GOSBK 6 - 52 - P4.40 - B7.8 - RT0



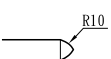
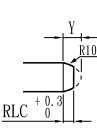
交期： [15] 天 TiCN處理 · HW處理

[20] 天 DLC處理





Ⓢ 只可指定 [RT=0]

(適用於前端R · 錐型一體型, 但SC追加加工 · HW塗覆處理 · 基底WPC處理除外)

追加加工

Alteration	Code	Spec.
	PC	變更前端直徑 PC ≥ Pmin./2 ≥ 1.00 指定單位0.01mm (PKC併用時, 指定單位可為0.001mm)
	GC	變更前端角度 15° < GC ≤ 45° 指定單位1° ⊗ 前端R · 錐型一體型不適用
	RC	前端R加工 對前端進行R10加工 ⊗ 前端R · 錐型一體型不適用
	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(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.
	SC	前端拋光加工 Ⓢ P尺寸公差不變 塗覆前對母材進行精加工 ⊗ 不可指定RT=0 ⊗ HW塗覆處理 · 基底WPC處理不適用
	BKC	變更前端長度公差 B <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> → B <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub> Ⓢ B尺寸的指定單位可為0.01mm ⊗ 不可與RC併用
	PKC	變更前端尺寸公差 P <sup>+0.01</sup> <sub>0</sub> → P <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub> Ⓢ P尺寸的指定單位可為0.001mm
	LC	變更全長 B+9 ≤ LC < L 指定單位0.1mm

訂貨： [Catalog No.] - [L(LC)] - [P(PC)] - [B] - [RT=0] - (GC, RC, SC...)

G-GOSB 8 - LC71 - P5.80 - B19.0 - BKC

**Ps. 備註**

- DLC塗覆處理的效果→由於與非鐵金屬親和性較低, 可有效防止鋁和銅的沖裁加工時的黏結