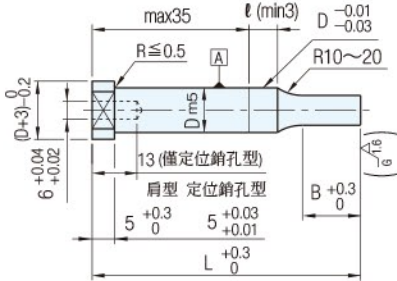


RoHS

Type	適用桿徑	材質	硬度 HRC	Catalog No			
				普通	TiCN塗覆處理 表面硬度3000HV	WPC處理 表面硬度1000~1100HV	HW塗覆處理 表面硬度3000HV
肩型 	4~25	相當於SKD11	60~63	PS	-	A-PS	-
		相當於SKH51	61~64	PG	G-PG	A-PG	GA-PG
		粉末高速鋼	64~67	SG	G-SG	A-SG	GA-SG
定位銷孔型 	10~45	相當於SKD11	60~63	PS-E	(D10~25) G-PS-E	A-PS-E	(D10~25) GA-PS-E
厚板沖裁型 	5~25	相當於SKH51	61~64	WS	G-WS	A-WS	GA-WS
		粉末高速鋼	64~67	WSG	G-WSG	A-WSG	GA-WSG
螺紋固定型 	5~25	相當於SKD11	60~63	NS	-	A-NS	-

肩型

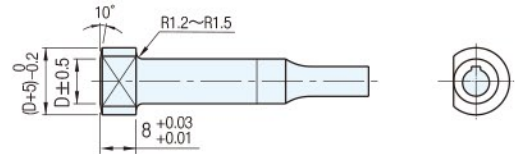
定位銷孔型



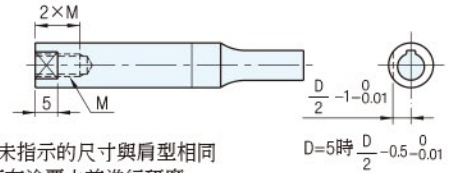
· 附件 定位銷NP6-25(僅定位銷孔型)



厚板沖裁型



螺紋固定型



- ◎ 厚板沖裁型、螺紋固定型中未指示的尺寸與肩型相同
- ◎ TiCN塗覆處理型的刃口端面在塗覆之前進行研磨

Catalog No					Type	刃口形狀	D	L								P-K max.	P-W min.	B	螺紋固定型M							
普通型	TiCN塗覆處理	WPC處理	HW塗覆處理	2H~12H				2J~18J	3K~28K	2L~7L	8L	20	25	32	38					45	70	80	90	100	110	120
D4~25	普通型	TiCN塗覆處理	WPC處理	HW塗覆處理	2H~12H	2J~18J	3K~28K	2L~7L	8L	20	25	32	38	45	(40) 50 60 70 80	70	80	90	100	110	120	3.90	2.00	8	-	
																						4.90			3	
																						5.90			4	
																						7.90			5	
D10~45	PS-E	G-PS-E	A-PS-E	GA-PS-E	20	25	32	38	45	(40) (50) 60 70 80 90 100	70	80	90	100	110	120	12.90	3.00	13	6	15.90	4.00	19.90	5.00	24.90	6.00
																	19.90				7.00					
D10~25	WS	G-WG	A-WS	GA-WS	20	25	32	38	45	(40) (50) 60 70 80 90 100	70	80	90	100	110	120	31.90	8.00	19	-	37.90	9.00	44.90	9.00		
																	44.90				9.00					
D5~25	WSG	G-WSG	A-WSG	GA-WSG	20	25	32	38	45	(40) (50) 60 70 80 90 100	70	80	90	100	110	120	31.90	8.00	19	-	37.90	9.00	44.90	9.00		
																	44.90				9.00					

Wa) 注意

- ◎ L(40)→厚板沖裁型不可指定全長(40)
- 厚板沖裁型以外,全長(40)時,刃口長度一律為6mm
- ◎ L(50)→厚板沖裁型全長(50)時,刃口長度一律為8mm
- 厚板沖裁型以外,全長(50)時,刃口長度一律為13mm
- ◎ TiCN塗覆處理、WPC處理、HW塗覆處理時,10J、13J、5K、10K、18K不適用
- 刃口形狀選擇請參考本單元

訂貨: Catalog No - L - P · W · A · B · C · Q · R · S...指定單位0.01mm

PS3K 25 - 80 - P18.00 - W16.00 - A8.00  
A-PS8K 13 - 80 - P10.20 - W7.20 - A3.20 - R0.60 - S0.90




· 普通型(PS · PG · SG · PS-E · WS · WSG · NS)




交期: 9 天

· TiCN塗覆處理、WPC處理、HW塗覆處理型(G · A · GA)

交期: 20 天

追加加工

Alteration	Code	Spec.																									
 刃口追加加工	BC	變更刃口長度 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定0.1mm單位 ◎全長L必須為刃口 長度BC+37mm (厚板沖裁型為 BC+42mm)以上 ◎D $\geq 32$ 且形狀 為9J~13J、16J K·L時,刃口長 度B,如右表所示																									
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>P·W</th> <th>Bmax</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2.00~ 2.99</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>3.00~ 3.99</td> <td>19</td> </tr> <tr> <td>4.00~ 4.99</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>5.00~</td> <td>30</td> </tr> </tbody> </table> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">L(LC)</th> <th colspan="2">Bmax</th> </tr> <tr> <th>D32</th> <th>D38·45</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>50.0~59.9</td> <td>6</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>60.0~69.9</td> <td>13</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>70.0~79.9</td> <td>19</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td>80.0~</td> <td>19</td> <td>19</td> </tr> </tbody> </table>	P·W	Bmax	2.00~ 2.99	13	3.00~ 3.99	19	4.00~ 4.99	25	5.00~	30	L(LC)	Bmax		D32	D38·45	50.0~59.9	6	—	60.0~69.9	13	4	70.0~79.9	19	11	80.0~
P·W	Bmax																										
2.00~ 2.99	13																										
3.00~ 3.99	19																										
4.00~ 4.99	25																										
5.00~	30																										
L(LC)	Bmax																										
	D32	D38·45																									
50.0~59.9	6	—																									
60.0~69.9	13	4																									
70.0~79.9	19	11																									
80.0~	19	19																									
 全長追加加工	PKC	變更刃口尺寸公差 ◎D $\geq 32$ 不適用 ◎僅普通型適用 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow P \cdot W \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix}$																									
	LC	變更全長 $37 + B(BC) \leq LC < L$ 指定0.1mm單位 ◎全長L—刃口長度為37mm以下時, 刃口長度為全長—37mm ◎D $\geq 32$ 且形狀 為9J~13J、16J K·L時,刃口長 度B,如右表所示																									
		<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">L(LC)</th> <th colspan="2">Bmax</th> </tr> <tr> <th>D32</th> <th>D38·45</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>50.0~59.9</td> <td>6</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>60.0~69.9</td> <td>13</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>70.0~79.9</td> <td>19</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td>80.0~</td> <td>19</td> <td>19</td> </tr> </tbody> </table>	L(LC)	Bmax		D32	D38·45	50.0~59.9	6	—	60.0~69.9	13	4	70.0~79.9	19	11	80.0~	19	19								
	L(LC)	Bmax																									
D32		D38·45																									
50.0~59.9	6	—																									
60.0~69.9	13	4																									
70.0~79.9	19	11																									
80.0~	19	19																									
LKC	變更全長公差 $L \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow L \begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$																										
LKZ	變更全長公差 $L \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow L \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix}$ ◎D>25不適用 ◎僅普通型適用																										
 肩部追加加工	HC	變更肩型直徑 指定0.1mm單位 $D \leq HC < D + 3$ ◎厚板沖裁型不適用																									
	TC	變更肩型厚度 $2 \leq TC < 5$ 指定0.1mm單位 ◎全長L縮短(5-TC) LC併用時,全長與LC相同 ◎厚板沖裁型不適用																									
	KC	變更止迴位置 指定1°單位 ◎MP型的D=5不適用																									

Alteration	Code	Spec.
 肩部追加加工	WKC	止迴平行加工(雙面) KC可供用 ◎MP型的D=5不適用
	KFC	止迴0°和角度指定加工(雙面) 指定1°單位 ◎KC、WKC不可併用 ◎MP型不適用
	TCC	肩部C倒角加工 提升沖頭頭部的強度 指定0.1mm單位 $0.5 \leq TCC \leq (H - D)/2$ ◎H $\leq 5$ 時,TCC為0.5 ◎厚板沖裁型不適用
 軸部追加加工	RC	相對於固定塊表面, $-0.04 \sim 0$ 加工 ◎僅肩型適用
	TKC	變更肩型厚度公差 ◎僅肩型適用 $T \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow T \begin{smallmatrix} +0.02 \\ 0 \end{smallmatrix}$
	TKM	變更肩型厚度公差 ◎僅肩型適用 $T \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow T \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$
 軸部追加加工	SKC	· D4~6 軸部平面加工(單面) ◎僅普通型適用 ◎D>25不適用 ◎NS型的D=5不適用
		· D8~ ◎2L、3L不適用 ◎KC、WKC、KFC不可併用 除8H、12H、18J、2L、3L外 ◎D4~6(加工寬度0.5) W $\leq 0 \sim 1.2$ ◎D8~(加工寬度1) W $\leq 0 \sim 2.2$ 8H、12H、18J ◎D4~6(加工寬度0.5) P·K $\leq D \sim 1.2$ ◎D8~(加工寬度1) P·K $\leq D \sim 2.2$