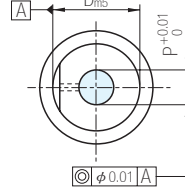
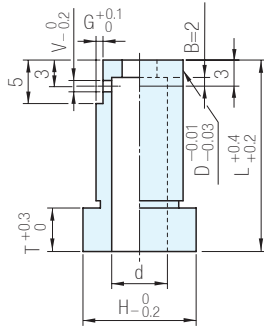
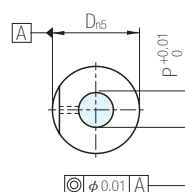
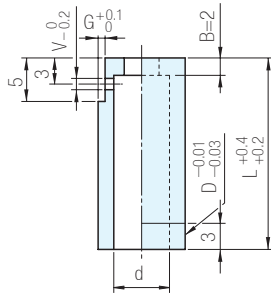




肩型



直軸型



材質 硬度	D尺寸	Catalog No.
相當於 SKH51 61~64HRC	D3~5	PX-MHD
相當於 SKD11 60~63HRC	D6~10	
粉末高速鋼 64~67HRC		PX-PMHD

材質 硬度	D尺寸	Catalog No.
相當於 SKH51 61~64HRC	D3~5	PX-MSD
相當於 SKD11 60~63HRC	D6~10	
粉末高速鋼 64~67HRC		PX-PMSD

D公差			Catalog No.		L	指定單位 0.01mm min. P max.	V	G	d	H	T
D	m5	n5	TYPE	D							
3	+0.006 +0.002	+0.008 +0.004	(相當於SKH51) 肩型 直軸型 (Dm5) (Dn5)	3	16 20 (22) (25)	0.50~ 1.00	0.4	0.2	2.0	4	3
4	+0.009 +0.004	+0.013 +0.008	PX-MHD PX-MSD	4					2.4	5	
5				2.9					6		
6	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010	(相當於SKD11) 肩型 直軸型 (Dm5) (Dn5)	6		1.00~ 3.00	0.8	0.3	3.4	9	5
8			1.00~ 4.00	4.4		11					
10			2.00~ 6.00	6.4		13					
6	+0.009 +0.004	+0.013 +0.008	(粉末高速鋼) 肩型 直軸型 (Dm5) (Dn5)	6	1.00~ 3.00	0.8	0.3	3.4	9	5	
8	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010	PX-PMHD PX-PMSD	8				1.00~ 4.00	4.4		11
10				2.00~ 6.00				6.4	13		

Wa. 注意

- 肩型的D3肩型下部為薄壁，請在安裝加以注意，以防破損
- L(22)·(25)→D4~10
全長L為(22)·(25)時，只有D4~10的規格

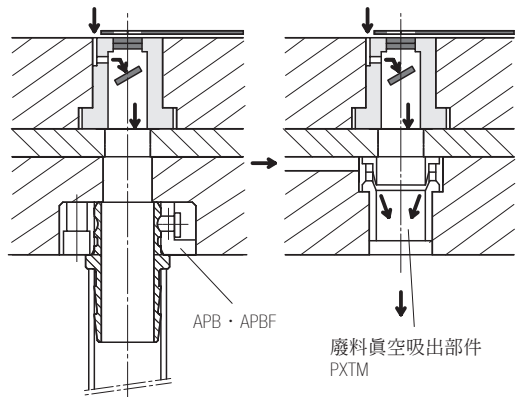
訂貨: - - 交期: 天
PX-PMHD 10 - 20 - P4.80

追加工

Alteration	Code	Spec.
刃口追加工	PC	變更刃口直徑 $\min. P > PC \geq \frac{P_{\min}}{2} \geq 0.50$ 指定單位0.01mm
		$\max. P < PC \leq P_{\max} + 0.2$ 指定單位0.01mm
	PKC	變更刃口尺寸公差 $P_{+0.01}^0 \rightarrow P_{+0.005}^0$ $\otimes P < 1.00$ 不適用
全長追加工	LC	變更全長 $10 \leq LC < L$ 指定單位0.1mm (LKC併用時, 指定單位可為0.01mm) \otimes 導入部縮短(L-LC) \otimes 肩型不適用
	SLC	通過1個代碼即可同時變更全長、全長公差。 指定範圍、指定單位、訂貨方法、注意事項 \otimes 與LC相同 LC LKC 變更全長 + 變更全長公差 $L_{+0.2}^0 \rightarrow L_{+0.05}^0$ \otimes 指定單位可為0.01mm \otimes 肩型不適用
	LKC	變更全長公差 $L_{+0.2}^{+0.4} \rightarrow L_{+0.05}^0$
	LKZ	變更全長公差 $L_{+0.2}^{+0.4} \rightarrow L_{+0.01}^0$ $\otimes L(LC) < 16$ 不適用
	CKC	通過1個代碼即可同時變更肩型厚度公差、全長公差。加工範圍與TKC及LKC相同 \otimes 直軸型不適用 TKC LKC 變更肩型厚度公差 + 變更全長公差 $T_{+0.3}^0 \rightarrow T_{+0.02}^0$ $L_{+0.2}^{+0.4} \rightarrow L_{+0.05}^0$
MKC		通過1個代碼即可同時變更肩型厚度公差、全長公差。加工範圍與TKM及LKC相同 \otimes 直軸型不適用 TKM LKC 變更肩型厚度公差 + 變更全長公差 $T_{+0.3}^0 \rightarrow T_{-0.02}^0$ $L_{+0.2}^{+0.4} \rightarrow L_{+0.05}^0$

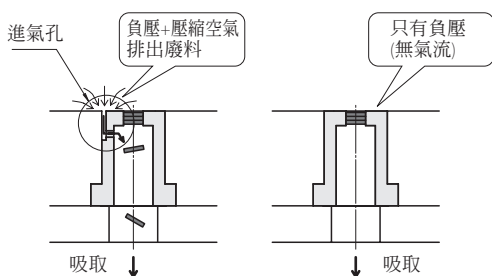
Alteration	Code	Spec.
肩部追加工	KC	肩型單面止迴加工
		單面止迴加工 $\otimes D3-6$ 不適用
	WKC	止迴平行加工(雙面) \otimes 不可與KC併用 \otimes 直軸型不適用
		止迴 0° 和角度指定 加工(雙面)指定單位 1° \otimes 不可與KC、WKC併用 \otimes 直軸型不適用
	HC	變更肩型直徑 $D \leq HC < H$ 指定單位0.1mm
	TKC	變更肩型厚度 $2 \leq TC < T$ 指定單位0.1mm (TKC、TKM、CKC、MKC併用時, 指定單位可為0.01mm) \otimes 全長L縮短(T-TC) LC併用時, 全長與LC相同
TKM		變更肩型厚度公差 $T_{+0.3}^0 \rightarrow T_{-0.02}^0$ $\otimes L(LC) < 16$ 不適用

訂貨: Catalog No. - [L(LC·SLC)] - [P(PC)] - (HC, TC, CKC, MKC...etc)
PX-MSD 8 - LC17 - PC3.20 - LKC

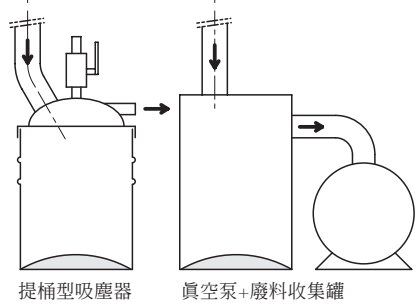


Sp. 特長

- 防廢料堆積下模需與真空泵等真空吸出裝置組合使用
- 由於刃口附近設有進氣孔, 當使用真空吸出裝置吸取時, 下模內部產生氣流, 因此, 與使用無進氣孔的下模吸取時相比, 廢料排出效果更佳, 【圖1】
- 作為真空吸出裝置的真空泵, 也可用廢料真空吸出部件或市售的提桶型吸塵器等取代, 此時, 使用壓縮機等產生的壓縮空氣作為驅動源 【圖2】
- 防廢料堆積型下模(產品數據)



【圖1】進氣孔的效果



【圖2】與各種真空吸出裝置的組合範例