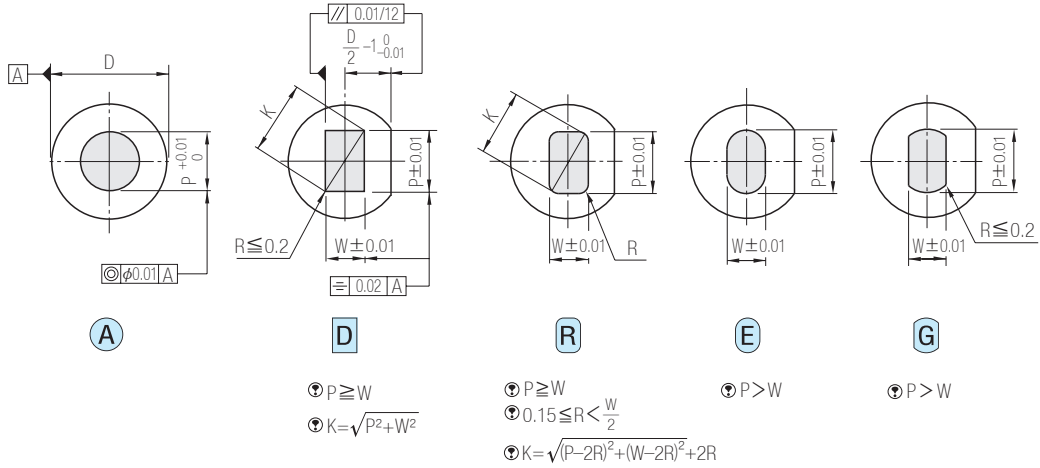


P	0.30~0.49	0.50~
B	1	2

軸徑 D公差	材質 硬度	D尺寸	Catalog No.
Dn5	相當於SKH51 61~64HRC	D3~5	WSD
	相當於SKD11 60~63HRC	D6~25	
		D8~25	WSD□
	粉末高速鋼 64~67HRC	D3~25	SWSD
		D8~25	SWSD□

D公差			Catalog No.		L										指定單位0.01mm					
D	n5	+0.005 0	TYPE	D											(A)	D	R	E	G	
															min. P max.	P-Kmax.	P-Wmin.	R		
3	+0.008 +0.004	+0.005 0	(相當於SKH51) WSD	(Dn5) SWSD	3	8	13								0.30~ 0.70					
4	+0.013 +0.008				4	8	13	16	20	22	25	30				0.50~ 1.50	-	-	-	
5					5	8	13	16	20	22	25	30				0.50~ 2.50				
6					6		16	20	22	25	30	35				1.00~ 3.00				
8	+0.016 +0.010		(相當於SKD11) WSD	(Dn5) SWSD	8		16	20	22	25	30	35			1.00~ 4.00	4.00	1.00	0.15 } W / 2 以下		
10	10					16	20	22	25	30	35				2.00~ 6.00	6.00	1.20			
13	+0.020				D	WSDD	SWSDD	13		16	20	22	25	30	35		3.00~ 8.00		8.00	1.50
16	+0.012				R	WSDR	SWSDR	16		16	20	22	25	30	35		5.00~10.00		10.00	2.00
20	+0.024	E			WSDE	SWSDE	20		16	20	22	25	30	35		7.00~12.00	12.00		3.00	
25	+0.015	G	WSDG	SWSDG	25		16	20	22	25	30	35		10.00~16.00	16.00	R				

訂貨: Catalog No. - L - P - W - R(只R) 交期: 7 天
 WSD 8 - 25 - P3.50 - W2.10



追加工

Alteration	Code	A	D R E G
刃口追加工	PC WC	變更刃口尺寸 min. $P > PC \geq \frac{Pmin}{2} \geq 0.50$ 指定單位0.01mm	變更刃口尺寸 min. $P > PC \geq \frac{P-Wmin}{2} \geq 1.00$ 指定單位0.01mm
		max. $\frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \leq P \cdot Kmax. + 0.2$ 指定單位0.01mm	
	BC	變更刃口長度 $1 \leq BC \leq 4$ 指定單位0.1mm ⊗ $P < 1.0$ 不適用	
	PKC	變更刃口尺寸公差 $P_{+0.01} \rightarrow P_{+0.005}$ ⊗ $P < 1.00$ 不適用	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$
全長追加工	LC	變更全長 $10 \leq LC < L$ 指定單位0.1mm (LKC、LKZ併用時, 指定單位可為0.01mm) ⊙ 導入部縮短(L-LC)	
	LKC	變更全長公差 $L_{+0.4} \rightarrow L_{+0.05}$ ⊗ $L(LC) < 10$ 不適用	
	LKZ	變更全長公差 $L_{+0.4} \rightarrow L_{+0.01}$ ⊗ $L(LC) < 16$ 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、注意事項與⊙LC相同 LC + LKC 變更全長 + 變更全長公差 ⊗ $L(LC) < 10$ 不適用 $L_{+0.4} \rightarrow L_{+0.05}$ ⊙ 指定單位可為0.01mm	

Alteration	Code	A	D R E G																				
	KC	單面止迴加工 ⊗ D3~6不適用	變更止迴位置 指定單位1°																				
	WKC	止迴平行加工(雙面) ⊙ D R E G 形狀可與KC併用 ⊗ $L(LC) < 16$ 不適用 ⊗ D3~6不適用																					
其它	KM	防止浮動用鍵槽加工 ⊗ $D < 6$ 不適用 ⊗ 不可與WKC、ANF併用 ⊙ $D=6$ 時, 只刃口形狀(A)適用																					
		<table border="1"> <tr> <td>D</td> <td>h</td> <td>ℓ</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>1</td> <td rowspan="5">$5 \leq \ell < L$ 指定單位0.1mm</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td></td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td></td> </tr> <tr> <td>16</td> <td></td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>25</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	D	h	ℓ	6	1	$5 \leq \ell < L$ 指定單位0.1mm	8		10	1.5	13		16		20	2		25			
D	h	ℓ																					
6	1	$5 \leq \ell < L$ 指定單位0.1mm																					
8																							
10	1.5																						
13																							
16																							
20	2																						
25																							
	ANF	變更錐角角度 $0.6 \leq ANF \leq 1.2$ 指定單位0.2° ⊙ $d \leq dmax.$ ⊙ $d = P + 2((L-B)\tan(ANF^\circ))$ ⊙ $P - B \tan(ANF^\circ) \geq 0.6$ $W - B \tan(ANF^\circ) \geq 0.6$ ⊗ $P \cdot W < 1.0$ 不適用 ⊗ $D=3$ 不適用	<table border="1"> <tr> <td>D</td> <td>dmax.</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>2.4</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>2.9</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>3.4</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>4.4</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>6.4</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>8.4</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>10.6</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>12.6</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>16.6</td> </tr> </table> 錐度值 1/50 角度(單側) 0.573°	D	dmax.	4	2.4	5	2.9	6	3.4	8	4.4	10	6.4	13	8.4	16	10.6	20	12.6	25	16.6
D	dmax.																						
4	2.4																						
5	2.9																						
6	3.4																						
8	4.4																						
10	6.4																						
13	8.4																						
16	10.6																						
20	12.6																						
25	16.6																						

訂貨: Catalog No. - L(LC·SLC) - P(PC) - W(WC) - R - (BC, KC...etc)
 WSD 6 - 20 - P2.50 - ANF1.2