

RoHS



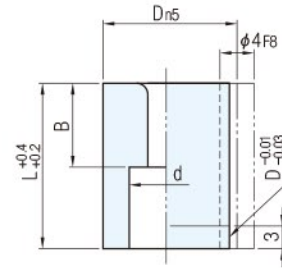
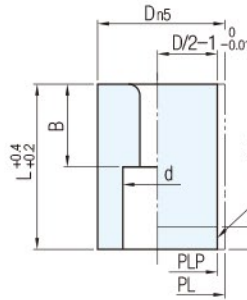
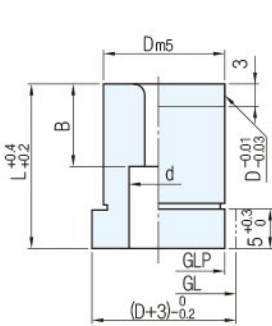
肩型
GL (L=16~35)
GLP(L=40)*



直軸型
PL (L=16~35)
PLP(L=16~40)*



材質	硬度
相當於SKD11	60~63HRC

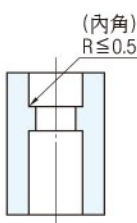
定位銷止動型
FL (L=16~35)
FLP(L=16~40)



◎下模類型(刃口形狀按下圖2A~4A、2B~5B、2C、3C選擇)

刃口形狀

<p>2A</p>	<p>3A</p>	<p>4A</p>	<p>2B</p>	<p>3B</p>
<ul style="list-style-type: none"> • $l_{min.} < l = \frac{D}{2} - \frac{P}{2} - R$ • $R \leq B - 2$ ◎可指定 $R=0$ 	<ul style="list-style-type: none"> • $l_{min.} \leq l = \frac{D}{2} - \frac{P}{2} - Stan \frac{K}{2}$ • $S \leq B - 2$ 	<ul style="list-style-type: none"> • $P < V$ • $l_{min.} \leq l = \frac{D}{2} - \frac{V}{2}$ • $S \leq B - 2$ 	<ul style="list-style-type: none"> • $P < V$ • $S \leq B - 2$ • $V \pm 0.05$ • $l_{min.} \leq l = \frac{D}{2} - \frac{V}{2} - Stan \frac{K}{2}$ 	<ul style="list-style-type: none"> • $P < V$ • $S \leq B - 2$ • $S - A \geq 2$ • $l_{min.} \leq l = \frac{D}{2} - \frac{V}{2} - A \tan \frac{K}{2}$
<p>4B</p>	<p>5B</p>	<p>2C</p>	<p>3C</p>	<p>*   肩型 直軸型</p>
<ul style="list-style-type: none"> • $l_{min.} < l = \frac{D}{2} - \frac{P}{2} - Stan \frac{K}{2} - R \tan \frac{180^\circ - K}{4}$ • $S \leq B - 2$ 	<ul style="list-style-type: none"> • $P < V$ • $l_{min.} \leq l = \frac{D}{2} - \frac{V}{2} - R$ • $S \leq B - 2$ 	<ul style="list-style-type: none"> • $P < V$ • $S \leq B - 2$ • $V \pm 0.05$ • $l_{min.} \leq l = \frac{D}{2} - \frac{V}{2} - Stan \frac{K}{2} - R \tan \frac{180^\circ - K}{4}$ 	<ul style="list-style-type: none"> • $P < V$ • $S \leq B - 2$ • $S - A \geq 2$ • $l_{min.} \leq l = \frac{D}{2} - \frac{V}{2} - A \tan \frac{K}{2} - R \tan \frac{180^\circ - K}{4}$ 	<p>◎GLP、PLP已進行止迴加工</p>



加工極限、指定單位

- $R \cdots 0.2 \leq R \leq 10$ $R \pm 0.05$
- 指定單位 0.1mm
- $K \cdots 1^\circ \leq K \leq 179^\circ$ $K \pm 30'$
- 指定單位 1°
- $S \cdots S \geq 2$ $S \pm 0.1$
- 指定單位 0.1mm
- $A \cdots$ $A \pm 0.1$
- 指定單位 0.1mm

- P $P \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix}$
- 指定單位 0.01mm
- V $V \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix}$
- 指定單位 0.01mm
- $l \cdots GL、GLP、PL \cdots l_{min.} = 0.5$
- PLP $\cdots l_{min.} = 1.5$
- FL、FLP $\cdots l_{min.} = 2.5$
- ◎PL帶有追加工KC指示時, $l_{min.} = 1.5$

Catalog No.		L	指定單位0.01mm		B		d
TYPE	D		min.	P max.	GL、PL、FL	GLP、PLP、FLP	
肩型 GL (L=16~35) GLP (L=40)	2A~4A	10	(16) 20 22 25 (28) 30 (32) 35 (40)	2.00~ 6.00	6	10	6.4
		13		3.00~ 8.00			8.4
		16		5.00~10.00			10.6
20	7.00~12.00	12.6					
25	10.00~16.00	16.6					
32	15.00~20.00	20.6					
直軸型 PL (L=16~35) PLP (L=16~40)	2B~5B 2C、3C	38		19.00~26.00	8	15	26.6
		45		25.00~35.00			36.0
		50		33.00~40.00			41.0
定位銷止動型 FL (L=16~35) FLP (L=16~40)	2C、3C	56		38.00~45.00	20	20	46.0

Wa) 注意

- L(16)→D10~38適用
- L(40)→只GLP、PLP、FLP適用
- L(28)、(32)→只GL、PL、FL的D10~32適用




訂貨：Catalog No. - L(LC) - P(PC) · V · R · K · S · A - (HC,TC··)






GL3B 16 - 35 - P5.20-V6.00-K60-S5.0-A3.0

GL3B 16 - LC36.0 - P5.20-V6.00-K60-S5.0-A3.0 - TC4.00-TKC

交期：

追加加工

Alteration	Code	Spec.
前端 	PC	變更前端直徑 $P > PC \geq \frac{P_{min.}}{2} \geq 1.90$ 指定單位0.01mm
全長追加加工  	LC	變更全長 · GL、GLP $L - (B - S(R)) + 2 \leq LC < L$ 指定單位0.1mm ⊙ 導入部縮短(L-LC) ⊙ B尺寸縮短(L-LC) · PL、PLP、FL、FLP $10 \leq LC < L$ 指定單位0.1mm ⊙ 導入部縮短(L-LC) (LKC併用時，指定單位可為0.01mm)
		LKC

Alteration	Code	Spec.
	HC	變更肩型直徑 $D \leq HC < H$ 指定單位0.1mm
肩部追加加工   	TC	變更肩型厚度 $2 \leq TC < 5$ 指定單位0.1mm (TKC、TKM併用時，指定單位可為0.01mm) ⊙ 全長縮短(5-TC) ⊙ LC併用時，全長與LC相同
	KC	肩部單面止邊加工 ⊙ GLP、PLP、FL、FLP不適用
	RC	加工肩部，以配合固定塊使用 (相對於固定塊表面-0.04~0加工) ⊙ L < 30不適用
	TKC	變更肩型厚度公差 ⊙ L < 16不適用 $T \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow T \begin{matrix} +0.02 \\ 0 \end{matrix}$
	TKM	變更肩型厚度公差 ⊙ L < 16不適用 $T \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow T \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$