



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

材質 硬度	Catalog No.	
	普通型	拋光加工
相當於SKD11 60~63HRC	PSBK	D-PSBK
相當於SKH51 61~64HRC	GBKQK	D-GBKQK
粉末高速鋼 64~67HRC	SBKQK	D-SBKQK

D	Ra
1.6	R≤0.2
2.0	
2.5	
3~	R≤0.5

Catalog No.			指定單位 0.1mm	指定單位0.01mm (拋光加工單位0.001mm)	H
TYPE	D	L	min. P max.		
普通型 拋光加工 相當於SKD11 PSBK D-PSBK 相當於SKH51 GBKQK D-GBKQK 粉末高速鋼 SBKQK D-SBKQK	1.6	10.0~40.0	1.00~1.60	2.6	
	2.0		1.00~2.00	3.0	
	2.5		1.50~2.50	3.5	
	3		2.00~3.00	5	
	4		3.00~4.00	7	
	5		4.00~5.00	8	
	6		5.00~6.00	9	
	8		6.00~8.00	11	

Wa) 注意

· (Y)→前端Y長度=0.6+√(P-0.2)(40.2-P)/4

Sp) 特長

- 本脫料板固定用導正銷是面向薄板材加工的沖壓模具開發而成的
- 肩型下部長度F尺寸的精度高,且前端已加工為光滑的R型

訂貨: Catalog No. - L - P - (RT=0) 交期: 15 天

PSBK 2.0 - 28.5 - P1.80 - RT0
SBKQK 2.5 - 34.0 - P2.10

◎ 只可指定 RT=0 (但拋光加工除外)

追加加工

Alteration	Code	Spec.
前端追加加工 	RLC	將前端R切割為平面 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 7.000~8.000 8 3 ≤ RLC < Ymax. 指定單位0.1mm ⊗ 不可指定RT=0
	PKC	變更前端尺寸公差 P ^{+0.01} ₀ → P ^{+0.005} ₀ ⊗ 拋光加工不適用 · P尺寸的指定單位可為0.001mm
全長 	LKC	變更全長公差 L _{±0.05} → L _{±0.05} ^{+0.05} ₀ · F尺寸公差進行 F ₀ ^{+0.05} → F _{±0.05}

Alteration	Code	Spec.
	HC	變更肩型直徑 2.6 ≤ P+0.1 ≤ HC < H 指定單位0.1mm
	TC	變更肩型厚度 2 ≤ TC < 3 指定單位0.1mm · 全長即為指定尺寸
	KC	肩部單面止迴加工
	WKC	止迴平行加工(雙面)
	TNK	肩型底部的讓位加工(讓位部位0.2以下)

訂貨: Catalog No. - L - P - (RT=0) - (RLC, HC, TC...)

PSBK 3 - 28.5 - P2.40 - TC2.5