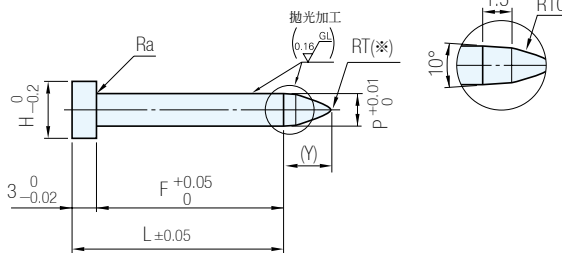


(RoHS)

材質 硬度	Catalog No.	
	DLC處理	TiCN處理 表面硬度3000HV
相當於SKH51 61~64HRC	M-GBKQK	G-GBKQK
粉末高速鋼 64~67HRC	M-SBKQK	G-SBKQK



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

No.	Ra
1.6	R≤0.2
2.0	
2.5	
3~	

Catalog No.		指定單位 0.1mm	指定單位0.01mm (拋光加工單位0.001mm)	H
TYPE	No.	L	min. P max.	
DLC處理 相當於SKH51 M-GBKQK 粉末高速鋼 M-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
TiCN處理 相當於SKH51 G-GBKQK 粉末高速鋼 G-SBKQK	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

訂貨: [Catalog No.] - [L] - [P] - [RT=0]

M-GBKQK 2.5 - 28.5 - P1.80 - RT0
G-SBKQK 2.5 - 34.0 - P2.10

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

交期: [15] [天] TiCN處理

[20] [天] DLC處理

追加加工

Alteration	Code	Spec.
	RLC	將前端R切割為平面 3 ≤ RLC < Ymax. 指定單位0.1mm ⊗不可指定RT=0
	SC	變更拋光加工 ⊙P尺寸公差不變 ⊙塗覆前對母材進行精加工 ⊗不可指定RT=0
	PKC	變更前端尺寸公差 P ₀ ^{+0.01} → P ₀ ^{+0.005} ⊙P尺寸的指定單位可為0.001mm

Alteration	Code	Spec.
	LKC	變更全長公差 L ±0.05 → L ₀ ^{+0.05} ⊙F尺寸公差由 F ₀ ^{+0.05} → F ±0.05
	HC	變更肩型直徑 2.6 ≤ P+0.1 ≤ HC < H 指定單位0.1mm
	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)

Ps. 備註

- DLC塗覆處理的效果→由於與非鐵金屬親和性較低,可有效防止鋁和銅的沖裁加工時的黏結

訂貨: [Catalog No.] - [L] - [P] - [RT=0] - [RLC, HC...]

G-GBKQK 3 - 28.5 - P2.40 - HC4