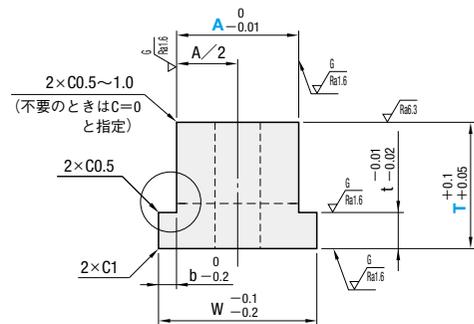


アンギュラ穴加工付スライドコア

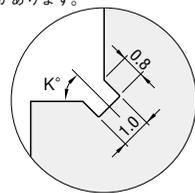
RoHS10



型式	材質	硬度	フランジ厚	フランジ幅	フランジ片側
SLFK5A	NAK80	プリハードン鋼 37~43HRC	t=5	W=A+6	b=3
SLFK8A	NAK80	プリハードン鋼 37~43HRC	t=8	W=A+8	b=4

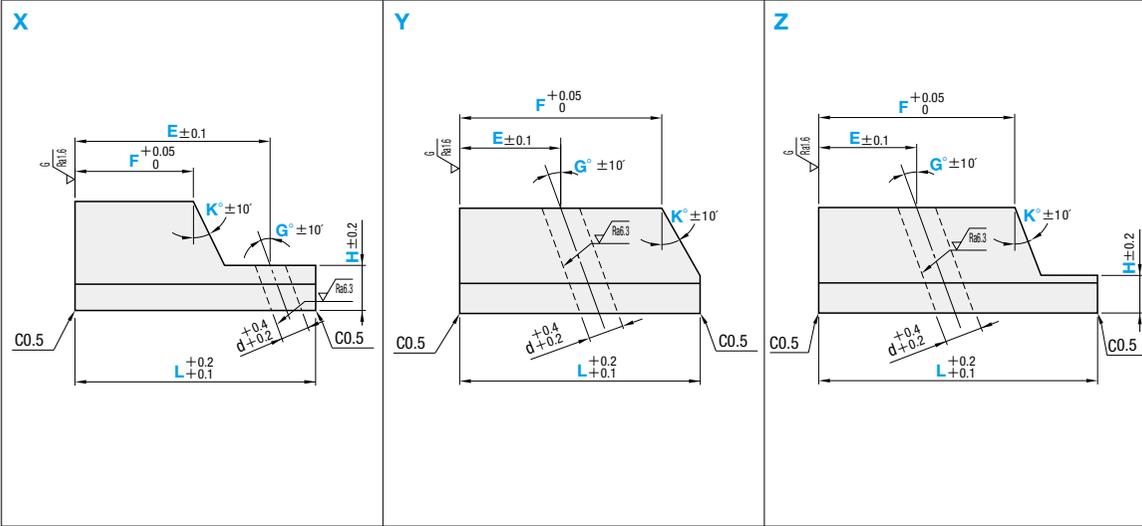


フランジ部のニガシについて
下図のようにフランジ首部にニガシがあります。



T ≤ 50 K° = 45°
51 ≤ T ≤ 60 K° = 30°

Shape



型式 Type	Shape	指定1mm単位			適用アンギュラピン径 (*)D	E 指定0.1mm単位	G° 指定1°単位
		A	T	L			
フランジ厚 5mm SLFK5A (NAK80)	X	15~20	15~30	20~40	4 5 6 8	Shape X min.	10~30
		21~30	15~40	20~60	6 8 10	$E > F + (T-H) \tan K + 3 + \frac{d}{2} \times \frac{1}{\cos G}$	
		31~40	20~50	25~80	8 10 12 13 15 16	Shape X max.	
		41~50	20~60	25~100	10 12 13 15 16 20	$E < L - 3 - H \times \tan G - \frac{d}{2} \times \frac{1}{\cos G}$	
		51~80	25~60	35~120	12 13 15 16 20 25	Shape Y min.	
フランジ厚 8mm SLFK8A (NAK80)	Z	30~40	20~50	25~80	8 10 12 13 15 16	$E > 3 + \frac{d}{2} \times \frac{1}{\cos G}$	
		41~50	20~60	30~100	10 12 13 15 16 20	Shape Z min.	
		51~60	25~60	40~120	12 13 15 16 20 25	$E < L - 3 - T \times \tan G - \frac{d}{2} \times \frac{1}{\cos G}$	
		61~80	25~60	40~120	12 13 15 16 20 25	Shape Z max.	
		81~100	30~60	40~120	12 13 15 16 20 25	$E < F - 3 - \frac{d}{2} \times \frac{1}{\cos G}$	

型式	F 指定0.1mm単位	K° 指定1°単位	H 指定1mm単位	D	d	D	d
				4	4.5	13	14
フランジ厚 5mm SLFK5A (NAK80)	Shape X min. $F > \frac{L}{3}$	10~30	Shape X · Z T > H ≥ 5	5	5.5	15	16
	Shape X max. $F < E - (T-H) \tan K - 3 - \frac{d}{2} \times \frac{1}{\cos G}$			6	6.5	16	17
	Shape Y min. $F > E + 3 + \frac{d}{2} \times \frac{1}{\cos G}$			8	9	20	21.5
	Shape Y max. $F > L - T \times \tan K$			10	11	25	26.5
フランジ厚 8mm SLFK8A (NAK80)	Shape Z min. $F < L$	G ≤ K ≤ G + 5	Shape X · Z T > H ≥ 8	12	13		
	Shape Z max. $F > E + 3 + \frac{d}{2} \times \frac{1}{\cos G}$						
	Shape Z max. $F < L - (T-H) \tan K$						

(*)D寸は適用アンギュラピンの径です。
加工寸法dは上表右側の値です。

Order 注文例: 型式 - A - T - L - D - E-G-F-K-(H)-(C0)
SLFK8AZ - A60 - T48 - L85 - D20 - E20-G15-F70-K17-H20-C0

Delivery 出荷日: 5 日日出荷

Alterations 追加加工: HC以外の追加加工詳細 P.589
8 日日出荷

追加加工	記号	詳細
	ZC	バネ穴加工 詳細 P.589
	BP	タップ穴加工 詳細 P.589

追加加工	記号	詳細
	VC	ストップブロック用 タップ穴加工 詳細 P.590
	SC	ボルト穴加工 詳細 P.590
	AM	下面に油溝加工 詳細 P.590

追加加工	記号	詳細
	HC	フランジ幅を小さくします。 HC=指定1mm単位 規格寸法(W) > HC ≥ (A+3)

スライドコア
ルースコア