

ได้นิ่มชุบแข็ง แบบมีร่องโดเวล (SOFT BUTTON DIES -DOWEL SLOT TYPE-)



M SX105V

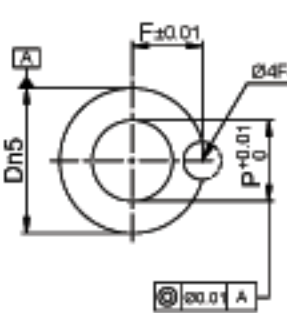
H นิ่มชุบแข็ง (Non Hardening)

NBSA-W
NBSB-W
NBSC-W
NBSD-W
NBSE-W



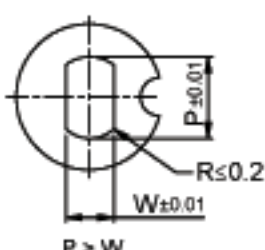
Shape **A**

NBSA-W



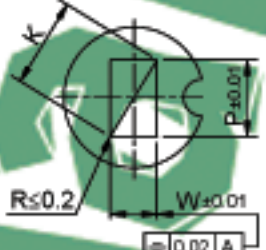
Shape **B**

NBSB-W



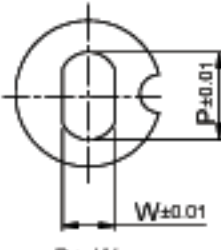
Shape **C**

NBSC-W



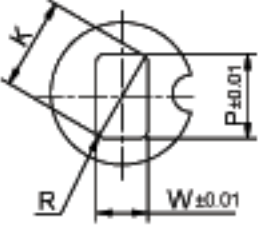
Shape **D**

NBSD-W



Shape **E**

NBSE-W



$P > W$ $P > W$ $P > W$ $P > W$ $P > W$

$K = \sqrt{P^2 + W^2}$ $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$

ØDn5	Catalog No.	ØD	L	0.01 mm.					b	ød	F
				(A)	(B) (C) (D) (E)	(E)					
	ชนิด (Type)			min. P max.	P•Kmax.	P•Wmin.	R				
20	NBSA-W NBSB-W NBSC-W NBSD-W NBSE-W	20	25	6.00~12.00	12.00	3.00	0.20 ≤ R < W/2 (E only)	8	12.6	10	
25		25		10.00~16.00	16.00	3.00			16.6	12.5	
32		32		15.00~20.00	20.00	4.00		10	20.6	16	
38		38		19.00~26.00	26.00	5.00			26.6	19	

Order **Catalog No.** **ØD** - **L** - **P** - **W** - **R (E only)**

NBSE-W 20 - 25 - P10.00 - W8.00 - R2.25

B ราคา บาท/ชิ้น (Baht/Piece)

ØD	NBSA-W	NBSB-W NBSC-W	NBSD-W NBSE-W	ลักษณะการเปลี่ยนแปลง (Alterations)	Code การสั่ง	(A) (โตกลง)	(B) (C) (D) (E) (ใหญ่ไปข้าง)	ค่าบริการชิ้น (บาท) (Baht/Piece)
20	418	1,480			PC WC	$\min : P > PC \geq \frac{P \cdot W_{\min}}{W \cdot WC} \geq 1.50$ $\pm 0.01 \text{ mm.}$		40
25	501	1,568				$\max : P < PC \leq \frac{P \cdot K_{\max}}{W \cdot WC} + 0.2$ $\pm 0.01 \text{ mm.}$		
32	594	1,661				$10 \leq LC < L$ $\pm 0.1 \text{ mm.}$		
38	787	1,771						
				เปลี่ยนค่าความยาวของได้นิ่มให้สั้นกว่ามาตรฐาน	LC	$10 \leq LC < L$ $\pm 0.1 \text{ mm.}$		40
				เปลี่ยนองศามุมตัด	KC			40
				เจาะความยาวให้ลึกกว่าที่กำหนด	LKC	$L + 0.4 \Rightarrow +0.05$ $+0.2 \quad 0$ *L < 16 ไม่มี (Not available for L < 16)		80
					TYC	เจียรค่า ØD ด้านบนให้ลึกลง 0.5 (Grinding top part of ØD to ØD-0.5)		40