治具襯套　高硬度不鏽鋼　概要

介紹MISUMI的新常備品　『高硬度不鏽鋼』

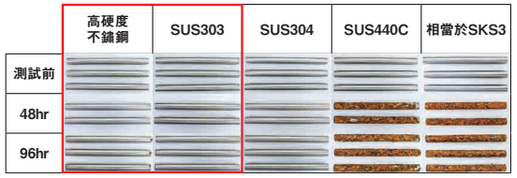
- 鐵或相當於SUS440C,會立刻生鏽…
- SUS304由於硬度較低的關係需顧慮磨耗…
- 治具襯套由於交期較長的關係調貨困難…

在這種情形下
請使用『高硬度不鏽鋼』
!

耐腐蝕性

※參考 防鏽能力的比較測試

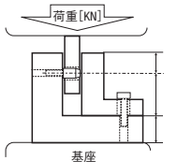
■測試方法　鹽水噴霧測試　(依據JIS　Z2371)



高硬度不鏽鋼與SUS303有相等耐腐蝕性!

高硬度・高強度

剪斷測試方法
治具上放置定位銷(與JPBB8-10同尺寸),
萬能測試機承載負荷後,進行剪斷時的荷重測試



材質	剪斷荷重	硬度
高硬度不鏽鋼	42kN	35HRC～
SUS304	27kN	10～20HRC
SUS440C	56kN	50～55HRC
相當於SKS3	65kN	60～63HRC

硬度35HRC以上,比SUS304多1.6倍的強度!

高硬度不鏽鋼 INFORMATION

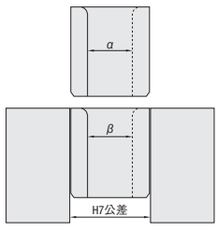
- 請留意高硬度不鏽鋼內含Mn,會因為酸而有溶解性質。
- 高硬度不鏽鋼為弱磁性(磁導率:1.10≦μs<1.15)。

治具襯套內徑收縮資料

治具襯套於壓入時收縮。
內徑收縮的大小襯套的內外徑、外徑公差會因材質而異。

①壓入前

②壓入後



※收縮的大小是以實測結果為基準的參考值。

β尺寸(安裝孔H7時)

襯套材質	襯套外徑	外徑公差	襯套內徑	型式	安裝側材質 鋼	安裝側材質 鋁
高硬度不鏽鋼(35HRC～)	10	p6	6	標準型	99.98%	99.98%
			8	薄壁	99.93%	99.96%
		m6	6	標準型	99.99%	99.99%
			8	薄壁	99.98%	99.99%
相當於SK3(60HRC～)		p6	6	標準型	99.97%	99.99%
			8	薄壁	99.95%	99.95%
		m6	6	標準型	99.99%	99.99%
			8	薄壁	99.96%	99.99%
相當於SUS440C(50HRC～)		p6	6	標準型	99.97%	99.98%
			8	薄壁	99.96%	99.98%
		m6	6	標準型	99.99%	99.98%
			8	薄壁	99.98%	99.98%
SUS304		p6	6	標準型	99.98%	99.99%
			8	薄壁	99.98%	99.98%

新商品

BUSHING FOR LOCATING PINS HIGH HARDNESS STAINLESS STEEL -STRAIGHT TYPE-

治具襯套　高硬度不鏽鋼

—直柱—

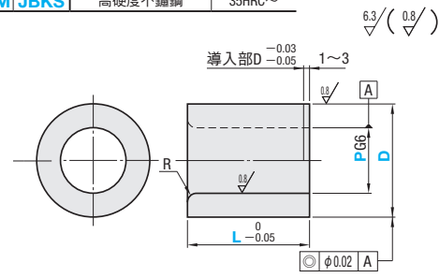
大訂單對應 BIG ORDER

非型錄規格商品請參照 P.131

CAD資料夾名稱:26_Inspections

■與既有商品相比,價格大幅降低。並縮短交期。

Type Dp6	Type Dm6	Type Dh7	M材質	H硬度
JBK	JBKM	JBKS	高硬度不鏽鋼	35HRC～



D	p6	m6	h7
5	+0.020 +0.012	+0.012 +0.004	0 −0.012
7	+0.024 +0.015	+0.015 +0.006	0 −0.015
8			
10			
12	+0.029 +0.018	+0.018 +0.007	0 −0.018
14			
15			

■直柱型

型式 Type	D	P 指定單位0.1mm	L 指定單位0.1mm	R	NT$基準單價 1～19 pcs	NT$折扣單價 20～49 pcs	50～100 pcs	101～300 pcs
JBK(p6) JBKM(m6) JBKS(h7)	5	2.0～3.0	5.0～10.0	0.5				
	7	2.0～5.0						
	8	3.0～6.0	5.0～15.0					
	10	4.0～8.0	5.0～20.0					
	12	6.0～10.0	5.0～30.0					
	14	6.0～10.0						
	15	8.0～12.5	5.0～40.0					

Order 訂購範例

型式 Type	D		P		L
JBKM	8	—	5.9	—	12.0
JBKS	10	—	8.0		20.0

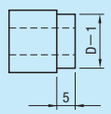
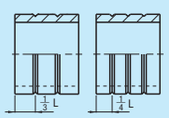
Delivery 出貨日 WEB WOS

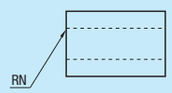
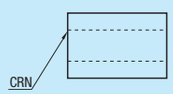
Price 價格 WEB WOS

Alteration 追加工

型式 Type	D		P		L		(FC・RS・RN・CRN)
JBKM	7	—	3.2	—	10.0	—	FC
JBKS	12	—	8.0	—	25.0	—	CRN

WEB WOS

Alterations	Code	Spec.
溝槽追加工(積存接著劑用) 	FC	追加積存接著劑用的溝槽加工。 D≧P+3:僅適用於襯套壁厚在1.5mm以上時。 僅適用於L≧10
接著溝槽加工 L≦13.0時　L>13.0時 	RS	做接著用溝槽的加工。 外徑溝數 ・L≦13.0時→加工2條 ・L>13.0時→加工3條 指定方法 RS D≦13時、D−P≧3 D≧14時、D−P≧4 不適用於L<9.0

Alterations	Code	Spec.
內徑R C倒角 	RN	將R做成C倒角(0.5以下)。
內徑R 直角 	CRN	將R做成直角。 有時會有毛邊。