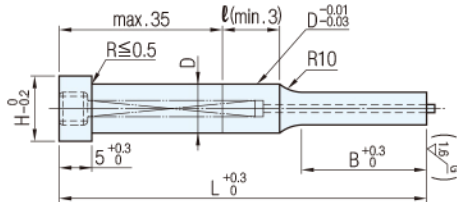




軸徑公差 $D_{m5} \cdot D^{+0.005}_0$ 選擇

刃口形狀如右圖A~G選擇



軸徑 D公差	材質 硬度	Catalog No.		
		TYPE	刃口形狀	B刃口長度
D_{m5}	D6~6相當於SKH51 61~64HRC	DKPI DKPIX	(A)	S
		WPC®處理 A-DKPI A-DKPIX	(D)	
$D^{+0.005}_0$	D8~25相當於SKD11 60~63HRC	W-DKPI W-DKPIX	(R)	L
		WPC®處理 WA-DKPI WA-DKPIX	(E)	
		WPC®處理 WA-DKPI WA-DKPIX	(G)	刃口長度(B) L>S
			(G)	

※即使全長L變化,刃口長度B也不變的頂料型沖頭

◎頂料銷突出量為2mm

◎WPC®處理在進行表面處理前先研磨刃口端面

◎WPC®處理產品的刃口前端邊緣部帶有微小R

・頂料孔詳情請參閱本單元基本型沖頭

Catalog No.				L 指定單位0.1mm	指定單位0.01mm					B	H	
TYPE	刃口形狀	B 刃口長度	D		(A)	(D)	(R)	(E)	(G)			(R)
					min. P	max. P	Kmax.	P-Wmin.	R			
(D _{m5}) DKPI A-DKPI 彈簧加強型 (D8~25) DKPIX A-DKPIX	(A)	S	(5)	40.0~80.0	2.00~4.99	4.97	2.00	0.15 ~ W/2 以下	(R)	8	8	
			(6)		2.00~5.99	5.97	2.00				9	
			(8)	45.0~100.0	3.00~7.99	7.97	3.00				13	11
			(10)		3.00~9.99	9.97	3.00					13
			(13)	50.0~100.0	6.00~12.99	12.97	6.00				19	16
			(16)		10.00~15.99	15.97	6.00					19
(20)	13.00~19.99	19.97	6.00		23							
(25)	18.00~24.99	24.97	6.00		28							
(D ^{+0.005} ₀) W-DKPI WA-DKPI 彈簧加強型 (D8~25) W-DKPIX WA-DKPIX	(E)	L	(5)	40.0~80.0	2.00~4.99	4.97	2.00	只 (R)	19	11	8	
			(6)		2.00~5.99	5.97	2.00				9	
			(8)	50.0~100.0	3.00~7.99	7.97	3.00				25	13
			(10)		3.00~9.99	9.97	3.00					13
			(13)	60.0~100.0	6.00~12.99	12.97	6.00				25	16
			(16)		10.00~15.99	15.97	6.00					19
(20)	13.00~19.99	19.97	6.00		23							
(25)	18.00~24.99	24.97	6.00		28							

Wa) 注意

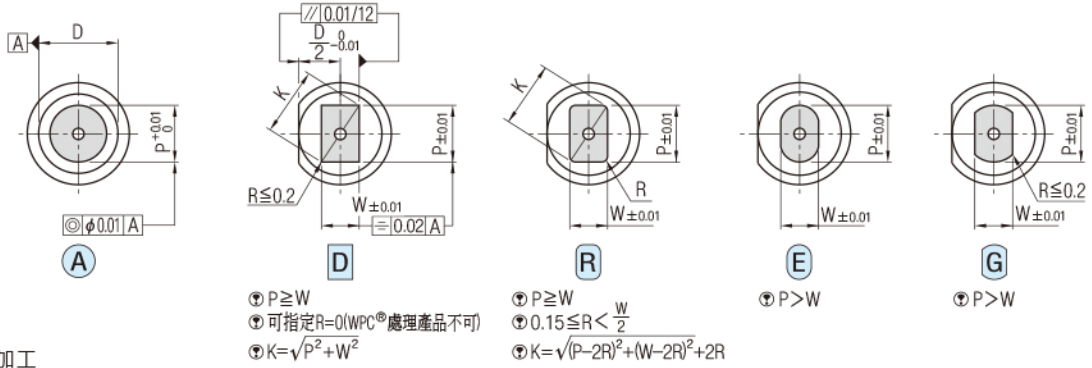
- DKPIX, A-DKPIX, W-DKPIX, WA-DKPIX的彈簧常數為DKPI, A-DKPI, W-DKPI, WA-DKPI的2倍
- 刃口形狀 (D)(R)(E)(G)且全長-刃口長度為30mm以下時, 刃口長度為全長-30mm
- (A) : P>D-0.03 → ℓ=0
P>D-0.03時, 圓形沖頭不帶 D-0.01 (導入部)
- (D)(R)(E)(G) : P·K>D-0.05 → ℓ=0
P·K>D-0.05時, 非圓形沖頭不帶 D-0.01 (導入部)
- (D)(5)(6)只DKPI, A-DKPI, W-DKPI, WA-DKPI適用
彈簧加強型只適用於D8~25
- 頂料銷孔以頂料型沖頭為準, 請參閱本單元

訂貨: Catalog No. - [L] - [P(PC)] - [W(WC)] - [R(只R)] - (BC, HC, TC...)

DKPIDS 6 - 58 - P2.90 - W2.70
W-DKPIEL 10 - 75.2 - P8.40 - W4.20
DKPIDS 6 - 57 - P2.90 - W2.70 - HC8-KFC225

交期: [7] 天 DKPI, W-DKPI
[15] 天 其它

■彈簧加強型的效果
彈簧常數是標準頂料型沖頭的2倍
由於彈簧負載大, 故清除廢料的效果更佳



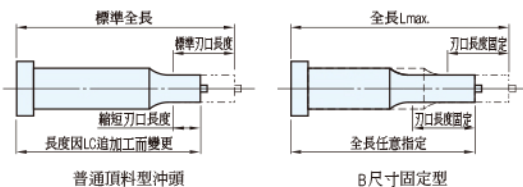
追加加工

Alteration	Code	A	D R E G																																				
	PC WC	變更刃口尺寸 PC ≥ PCmin. 指定單位0.01mm (PKC併用時, 指定單位可為0.001mm)	變更刃口尺寸 PC · WC ≥ PC · WCmin. 指定單位0.01mm																																				
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>PCmin.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>5</td><td>1,800</td></tr> <tr><td>6</td><td>1,800</td></tr> <tr><td>8</td><td>2,500</td></tr> <tr><td>10</td><td>2,800</td></tr> <tr><td>13</td><td>5,000</td></tr> <tr><td>16</td><td>8,000</td></tr> <tr><td>20</td><td>9,000</td></tr> <tr><td>25</td><td>9,000</td></tr> </tbody> </table>	D	PCmin.	5	1,800	6	1,800	8	2,500	10	2,800	13	5,000	16	8,000	20	9,000	25	9,000	<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>PC · WCmin.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>5</td><td>1,800</td></tr> <tr><td>6</td><td>1,800</td></tr> <tr><td>8</td><td>2,500</td></tr> <tr><td>10</td><td>2,800</td></tr> <tr><td>13</td><td>5,000</td></tr> <tr><td>16</td><td>5,000</td></tr> <tr><td>20</td><td>5,000</td></tr> <tr><td>25</td><td>5,000</td></tr> </tbody> </table>	D	PC · WCmin.	5	1,800	6	1,800	8	2,500	10	2,800	13	5,000	16	5,000	20	5,000	25	5,000
	D	PCmin.																																					
	5	1,800																																					
	6	1,800																																					
	8	2,500																																					
	10	2,800																																					
13	5,000																																						
16	8,000																																						
20	9,000																																						
25	9,000																																						
D	PC · WCmin.																																						
5	1,800																																						
6	1,800																																						
8	2,500																																						
10	2,800																																						
13	5,000																																						
16	5,000																																						
20	5,000																																						
25	5,000																																						
BC	變更刃口長度(縮短標準長度) $2 \leq BC < B$ 指定單位0.1mm																																						
PRC	刃口側端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定單位0.1mm ⓐ $PRC \leq (P-d_1-0.5)/2$ d ₁ 尺寸請參照本單元 ⓑ 不可與PCC併用 ⓒ WPC®處理為PRC ± 0.1	—																																					
PCC	刃口側端面C倒角加工 $0.3 \leq PCC \leq 1$ 指定單位0.1mm ⓐ $PCC \leq (P-d_1-0.5)/2$ d ₁ 尺寸請參照本單元 ⓑ 不可與PRC併用 ⓒ WPC®處理為PCC ± 0.1	—																																					
PKC	變更刃口尺寸公差 $P_0^{+0.01} \rightarrow P_0^{+0.005}$ ⓐ P尺寸指定單位可為0.001mm	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow P \cdot W_0^{+0.01}$																																					
SC	刃口拋光加工 ⓐ P尺寸公差、指定單位不變 ⓑ WPC®處理不適用 ⓒ 刃口D ₁ 形狀不可指定倒角R=0 變更全長公差																																						
全長追加加工	LKC	$L_0^{+0.3} \rightarrow L_0^{+0.05}$																																					
	LKZ	變更全長公差 ⓐ WPC®處理不適用 $L_0^{+0.3} \rightarrow L_0^{+0.01}$																																					

Alteration	Code	A	D R E G	
	KC	肩部單面止邊加工	變更止邊位置 指定單位1° 	
	WKC	止邊平行加工(雙面)	止邊平行加工(雙面) 可與KC併用	
	KFC	止邊0°和角度指定加工(雙面) 指定單位1° ⓐ 不可與KC、WKC併用	止邊0°和角度指定加工(雙面) 指定單位1° ⓐ 不可與KC、WKC併用	
	NKC	—	無止邊型 ⓐ 與固定塊套裝出貨對應品不適用	
	HC	變更肩型直徑 $D \leq HC < H$ 指定單位0.1mm ⓐ 與固定塊套裝出貨對應品不適用		
	TC	變更肩型厚度 $3.5 \leq TC < 5$ 指定單位0.1mm (TKC、TKM併用時, 指定單位可為0.01mm) ⓐ 全長即為指定尺寸 ⓑ 與固定塊套裝出貨對應品不適用		
	TKC	變更肩型厚度公差 $T_0^{+0.3} \rightarrow T_0^{+0.02}$		
	TKM	變更肩型厚度公差 $T_0^{+0.3} \rightarrow T_0^{-0.02}$		
	TCC	肩部C倒角加工 提升沖頭頭部的強度 指定單位0.1mm $0.5 \leq TCC \leq (H-D)/2$ ⓐ H ≤ 5時, TCC為0.5		
	RC	相對於固定塊表面, 肩部-0.04~0加工 ⓐ D ₀ ^{+0.005} 型不適用		
	軸部追加加工	SKC	軸部平面加工(單面) · D5~6 P ≤ D-1.2 (加工寬度0.5) · D8~ W ≤ D-2.2 (加工寬度1)	軸部平面加工(單面) · D5~6 W ≤ D-1.2 (加工寬度0.5) · D8~ W ≤ D-2.2 (加工寬度1) ⓐ 不可與KC、WKC、KFC併用 ⓑ 與固定塊套裝出貨對應品不適用
		NC	拔出頂料銷	
NDC		無導入部 $L \geq 3 \rightarrow L=0$ ⓐ 與固定塊套裝出貨對應品不適用		

Sp. 特長

- 普通的頂料型沖頭, 在LC追加加工時刃口長度B縮短, 但B尺寸固定型對於任意的L尺寸, 刃口長度B保持不變



- 由於B尺寸固定型頂料型沖頭的軸部沒有橫向孔, 因此拆除頂料銷就能用作鼓風用沖頭