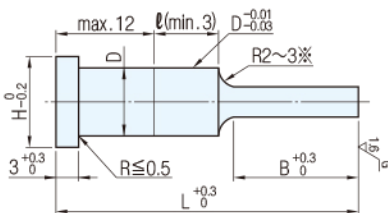


RoHS



軸徑公差  $D_{m5} \cdot D_0^{+0.005}$  選擇

刃口形狀如右圖A~G選擇



※ R/E 形狀且  $W < 3$  時, R 為 13

① 刃口端面在塗覆之前進行研磨

② HW塗覆處理、基底WPC®的刃口前端邊緣部帶有微小R

軸徑 D公差	材質 硬度	Catalog No.			刃口形狀	B 刃口長度
		TiCN處理 表面3000HV	HW處理 表面3000HV	DLC處理 表面3000HV以上		
$D_{m5}$	相當於SKH51 61~64HRC	G-PPG	GA-PPG	M-PPG WPC®處理 MA-PPG	A D R E G	S L
	粉末高速鋼 64~67HRC	G-PPS	GA-PPS	M-PPS WPC®處理 MA-PPS		
$D_0^{+0.005}$	相當於SKH51 61~64HRC	WG-PPG	WGA-PPG	WM-PPG WPC®處理 WMA-PPG	E G	刃口長度(B) L>S
	粉末高速鋼 64~67HRC	WG-PPS	WGA-PPS	WM-PPS WPC®處理 WMA-PPS		

Catalog No.				指定單位0.01mm															
TYPE		刃口形狀	B 刃口長度	D	L				R	B	H								
( $D_{m5}$ )	( $D_0^{+0.005}$ )																		
TiCN塗覆處理 G-PPG G-PPS	WG-PPG WG-PPS	A	S	3	25	30	35	40	1.00~2.99	2.95	1.00	0.15 > W 2 以下 只 R	8	5					
				4					2.00~3.99	3.95	1.20			7					
5	2.00~4.99	4.95	1.20	8															
6	2.50~5.99	5.95	1.50	9															
8	5.00~7.99	7.95	2.00	11															
10	7.00~9.99	9.95	2.50	13															
HW塗覆處理 GA-PPG GA-PPS	WGA-PPG WGA-PPS	D	L	3					30	35	40			1.00~2.99	2.95	1.00	0.15 > W 2 以下 只 R	13	5
				4										2.00~3.99	3.95	1.20			7
5	2.00~4.99	4.95	1.20	8															
6	2.50~5.99	5.95	1.50	9															
8	5.00~7.99	7.95	2.00	11															
10	7.00~9.99	9.95	2.50	13															
DLC塗覆處理 M-PPG M-PPS	WM-PPG WM-PPS	E	L	3	30	35	40	1.00~2.99				2.95	1.00	0.15 > W 2 以下 只 R	13	5			
				4				2.00~3.99				3.95	1.20			7			
5	2.00~4.99	4.95	1.20	8															
6	2.50~5.99	5.95	1.50	9															
8	5.00~7.99	7.95	2.00	11															
10	7.00~9.99	9.95	2.50	13															
DLC塗覆WPC®處理 MA-PPG MA-PPS	WMA-PPG WMA-PPS	G	L	3				30	35	40	1.00~2.99	2.95	1.00			0.15 > W 2 以下 只 R	13	5	
				4							2.00~3.99	3.95	1.20					7	
5	2.00~4.99	4.95	1.20	8															
6	2.50~5.99	5.95	1.50	9															
8	5.00~7.99	7.95	2.00	11															
10	7.00~9.99	9.95	2.50	13															

Wa) 注意

• A :  $P > D - 0.03 \rightarrow l = 0$

$P > D - 0.03$  時, 圓形沖頭不帶  $D = \frac{0.01}{0.03}$  (導入部)

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

G-PPGDS 4 - 35 - P2.20 - W1.30

MA-PPGAL 5 - 40 - P3.70

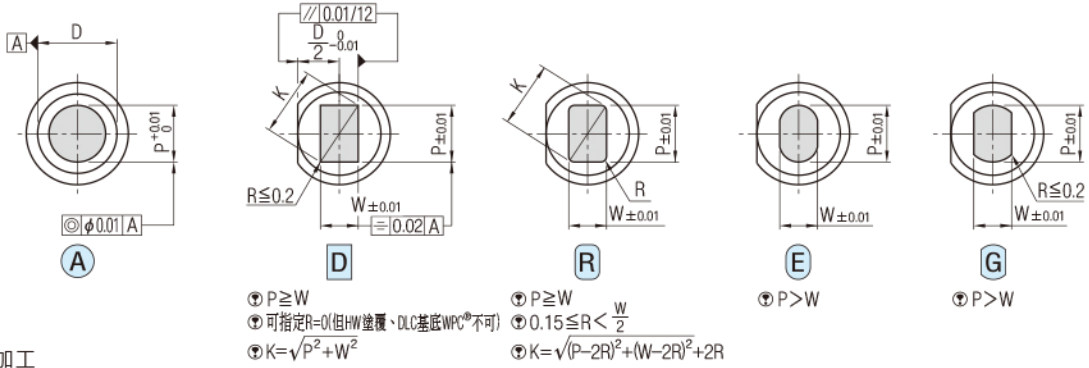
G-PPGAS 4 - LC29 - P3.10

- BC10

交期: 15 天 TiCN塗覆處理

15 天 HW塗覆處理

20 天 DLC塗覆處理



追加加工

Alteration	Code	A	D R E G
	PC	變更刃口尺寸 PC ≥ P <sub>min.</sub> ≥ 1.00 ⊗ D3 不適用 指定單位 0.01mm (PKC併用時, 指定單位可為 0.001mm)	—
	BC	變更刃口長度 2 ≤ BC ≤ B <sub>max.</sub> 指定單位 0.1mm ⊙ 全長L 必須為刃口長度 BC+15mm 以上	變更刃口長度 2 ≤ BC ≤ B <sub>max.</sub> 指定單位 0.1mm ⊙ 全長L 必須為刃口長度 BC+15mm 以上
	SC	刃口拋光加工 ⊙ P 尺寸公差、指定單位不變 ⊙ TiCN 塗覆處理前對母材進行精加工 ⊗ 刃口D 形狀不可指定倒角 R=0 ⊗ HW 塗覆處理、DLC 基底 WPC® 不適用	—
	PRC	刃口側端面 R 加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定單位 0.1mm ⊙ PRC ≤ (P-0.2)/2 ⊗ 不可與 PCC、GC 併用 ⊙ HW 塗覆處理、DLC 基底 WPC® 時為 PRC ± 0.1	—
	PCC	刃口側端面 C 倒角加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定單位 0.1mm ⊙ PCC ≤ (P-0.2)/2 ⊗ 不可與 PRC、GC 併用 ⊙ HW 塗覆處理、DLC 基底 WPC® 不適用	—
	GC	20° ≤ GC < 90° 指定單位 1° 刃口長度 B ≥ 1+2 f = P/2 × tan(90°-GC°) ⊗ P < 1.0 不適用 ⊗ 不可與 LKC、LKJ、LCT、LMT、PRC、PCC 併用 ⊙ HW 塗覆處理、DLC 基底 WPC® 不適用	—
	PKC	變更刃口尺寸公差 P <sup>+0.01</sup> → P <sup>+0.005</sup> ⊙ P 尺寸指定單位可為 0.001mm ⊗ TiCN 塗覆處理、HW 塗覆處理不適用於 D > 13	變更刃口尺寸公差 P·W ± 0.01 → P·W <sup>+0.01</sup>
	LC	變更全長 15+B(BC) ≤ LC < L 指定單位 0.1mm ⊙ 全長-刃口長度為 15mm 以下時, 刃口長度為全長-15mm (LKC 併用時, LC 指定單位可為 0.01mm)	—
	LCT	通過 1 個代碼即可同時變更肩型厚度公差、全長指定範圍、指定單位、訂貨方式、注意事項(Ⓞ)與 LC 相同 TKC + LC + 變更全長公差 變更肩型厚度公差 變更全長 T <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> → T <sup>+0.02</sup> <sub>0</sub> L <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> → L <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>	—
	LMT	通過 1 個代碼即可同時變更肩型厚度公差、全長指定範圍、指定單位、訂貨方式、注意事項(Ⓞ)與 LC 相同 TKM + LC + 變更全長公差 變更肩型厚度公差 變更全長 T <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> → T <sup>0</sup> <sub>-0.02</sub> L <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> → L <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>	—
	LKC	變更全長公差 L <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> → L <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>	—

Alteration	Code	A	D R E G
	KC	肩部單面止迴加工	變更止迴位置 指定單位 1° 
	WKC	止迴平行加工(雙面)	止迴平行加工(雙面) 可與 KC 併用 
	KFC	止迴 0° 和角度指定加工(雙面) 指定單位 1° ⊗ 不可與 KC、WKC 併用	止迴 0° 和角度指定加工(雙面) 指定單位 1° ⊗ 不可與 KC、WKC 併用 
	NKC	—	無止迴型
	HC	變更肩型直徑 D ≤ HC < H 指定單位 0.1mm	—
	TC	變更肩型厚度 2 ≤ TC < 3 指定單位 0.1mm (TKC、TKM、LCT、LMT 併用時, 指定單位可為 0.01mm) ⊙ 全長 L 縮短(3-TC) LC、LCT、LMT 併用時, 全長與指定尺寸相同	—
	TKC	變更肩型厚度公差 T <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> → T <sup>+0.02</sup> <sub>0</sub>	—
	TKM	變更肩型厚度公差 T <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> → T <sup>0</sup> <sub>-0.02</sub>	—
	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 ≤ TCC ≤ (H-D)/2 ⊙ H ≤ 5 時, TCC 為 0.5	—
	SKC	軸部平面加工(單面) · D3~6    P ≤ D-1.2 (加工寬度 0.5) · D8~    P ≤ D-2.2 (加工寬度 1)	軸部平面加工(單面) · D3~6    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
	NDC	無導入部 ℓ ≥ 3 → ℓ = 0	—

■ DLC 塗覆處理的效果

由於與非鐵金屬親和性較低, 可有效防止鋁和銅等的沖裁加工時的粘結