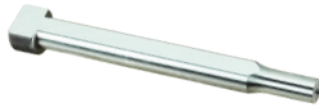
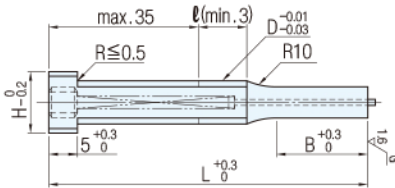


RoHS



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 ^{+0.005} ₀	D4~6 相當於SKH51 61~64HRC	H-PI H-PIX	(A)	S
	D8~25 相當於SKD11 60~63HRC		(D) (R)	L
	粉末高速鋼 64~67HRC	H-SI H-SIX	(E)	X
	粉末高速鋼 64~67HRC 表面3000HV	TiCN塗覆處理 HG-SI HG-SIX	(G)	刃口長度(B) X>L>S

◎TiCN塗覆處理產品的刃口端面在塗覆之前進行研磨
·頂料孔詳情請參閱本單元基本型沖頭

Catalog No.			指定單位0.01mm										B	H			
TYPE	刃口形狀	B 刃口長度	D	L					刃口形狀						R		
				(4)	(5)	(6)	(8)	(10)	(A)	(D)	(R)	(E)				(G)	
H-PI H-SI 彈簧加強型 (D8~25) H-PIX H-SIX	(A)	S	(4)	40	50	60	70	80	1.00~2.80	3.97	2.80	1.00	0.15 < W 2 以下 只 (R)	8	7		
			(5)	40	50	60	70	80	2.00~3.80	4.97	3.80	2.00			8		
			(6)	40	50	60	70	80	2.00~4.80	5.97	4.80	2.00			9		
			8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~5.80	7.97			5.80	3.00	11
			10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~7.80	9.97			7.80	3.00	13
			13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00~10.80	12.97			10.80	6.00	16
			16	(40)	(50)	60	70	80	90	100	10.00~13.80	15.97			13.80	6.00	19
			20	(40)	(50)	60	70	80	90	100	13.00~17.80	19.97			17.80	6.00	23
			25	(40)	(50)	60	70	80	90	100	18.00~22.80	24.97			22.80	6.00	28
			TiCN塗覆處理 HG-SI 彈簧加強型 (D8~25) HG-SIX	(D) (R) (E) (G)	L	(4)	50	60	70	80	1.00~2.80	3.97			2.80	2.00	0.15 < W 2 以下 只 (R)
(5)	50	60				70	80	2.00~3.80	4.97	3.80	2.00	8					
(6)	50	60				70	80	2.00~4.80	5.97	4.80	2.00	9					
8	50	60				70	80	90	100	3.00~5.80	7.97	5.80	3.00	11			
10	50	60				70	80	90	100	3.00~7.80	9.97	7.80	3.00	13			
13	50	60				70	80	90	100	6.00~10.80	12.97	10.80	6.00	16			
16	60	70				80	90	100	10.00~13.80	15.97	13.80	6.00	19				
20	60	70				80	90	100	13.00~17.80	19.97	17.80	6.00	23				
25	60	70				80	90	100	18.00~22.80	24.97	22.80	6.00	28				
H-PI 彈簧加強型 (D8~25) H-PIX	(X)	X				(5)	60	70	80	2.00~3.80	4.97	3.80	3.50	0.15 < W 2 以下 只 (R)	25	8	
			(6)	60	70	80	2.00~4.80	5.97	4.80	3.50	9						
			8	70	80	90	100	3.00~5.80	7.97	5.80	5.00	11					
			10	70	80	90	100	3.00~7.80	9.97	7.80	6.00	13					
			13	70	80	90	100	6.00~10.80	12.97	10.80	6.00	16					
			16	80	90	100	10.00~13.80	-	-	-	19						
			20	80	90	100	13.00~17.80	-	-	-	23						
			25	80	90	100	18.00~22.80	-	-	-	28						

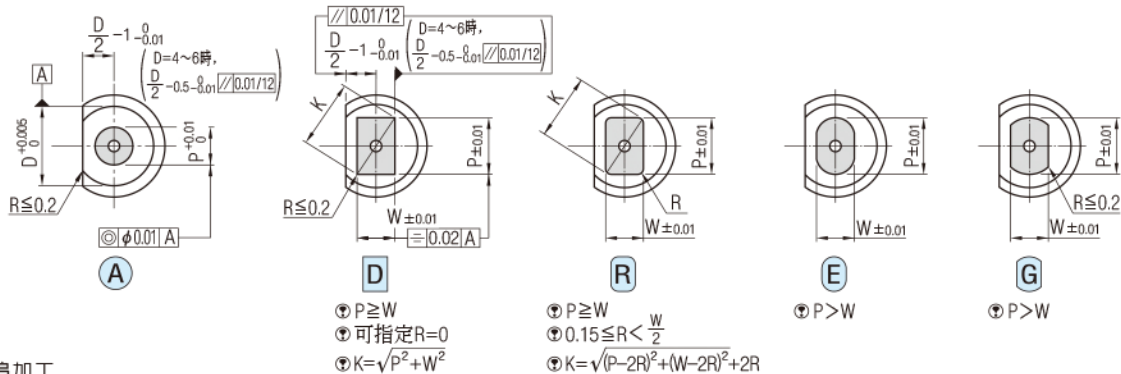
Wa) 注意

- H-PIX, H-SIX, HG-SIX的彈簧常數為H-PI, H-SI, HG-SI的2倍
- L(40)→B=6
全長(40)時, 刃口長度一律為6mm
- L(50)→B=13
全長(50)時, 刃口長度一律為13mm
- (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_{0.05} (導入部)
- D=4~6→a=0.5, D尺寸為4~6時, a部為0.5mm
D=8~25→a=1, D尺寸為8~25時, a部為1mm
- D(4)(5)(6)只H-PI, H-SI, HG-SI適用
彈簧加強型只適用於D8~25

訂貨: Catalog No. - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R(只R) - (BC, HC, TC...)
H-PIDS 6 - 70 - P2.90 - W2.70
H-PIDS 6 - LC57 - P2.90 - W2.70 - HC8

交期: 7 天 普通
15 天 TiCN塗覆處理





追加加工

Alteration	Code	A	D R E G																																					
刃口追加加工	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) ⊗ TiCN處理不適用於D4	變更刃口尺寸 PC · WC ≥ PC · WCmin. 指定單位0.01mm ⊗ D4不適用 ⊗ 刃口長度X型不適用																																					
		<table border="1"> <tr><th>D</th><th>PCmin.</th></tr> <tr><td>4</td><td>0.900</td></tr> <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> </table>	D	PCmin.	4	0.900	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"> <tr><th>D</th><th>PC · WCmin.</th></tr> <tr><td>5</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>6</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>8</td><td>2.50</td></tr> <tr><td>10</td><td>2.80</td></tr> <tr><td>13</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>16</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>20</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>25</td><td>5.00</td></tr> </table>	D	PC · WCmin.	5	1.80	6	1.80	8	2.50	10	2.80	13	5.00	16	5.00	20	5.00	25
	D	PCmin.																																						
	4	0.900																																						
	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	1.80																																							
6	1.80																																							
8	2.50																																							
10	2.80																																							
13	5.00																																							
16	5.00																																							
20	5.00																																							
25	5.00																																							
BC	變更刃口長度(縮短標準長度) 2 ≤ BC < B 指定單位0.1mm ⊙ 刃口X型, D尺寸5、6時:																																							
PRC	刃口側端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定單位0.1mm ⊙ PRC ≤ (P-d ₁ -0.5)/2 d ₁ 尺寸請參照本單元 ⊗ 不可與PCC併用																																							
PCC	刃口側端面C倒角加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定單位0.1mm ⊙ PCC ≤ (P-d ₁ -0.5)/2 d ₁ 尺寸請參照本單元 ⊗ 不可與PRC併用																																							
PKC	變更刃口尺寸公差 P ^{+0.01} ₀ → P ^{+0.005} ₀ ⊙ P尺寸指定單位可為0.001mm ⊗ TiCN塗覆處理不適用於D > 13	變更刃口尺寸公差 P · W ± 0.01 → P · W ^{+0.01} ₀																																						
全長追加加工	LC	變更全長(從刃口部加工) LC < L 指定單位0.1mm ⊙ 刃口長度B縮短(L-LC) (LKC、LKZ併用時,指定單位可為0.01mm) ⊙ 頂料銷突出量為2mm																																						
	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 ^{+0.3} ₀ → T ^{+0.02} ₀ L ^{+0.3} ₀ → L ^{+0.1} ₀																																						
	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 ^{+0.3} ₀ → T ^{-0.02} ₀ L ^{+0.3} ₀ → L ^{+0.1} ₀																																						
	LKC	變更全長公差 L ^{+0.3} ₀ → L ^{+0.05} ₀																																						
	LKZ	變更全長公差 ⊗ TiCN塗覆處理不適用 L ^{+0.3} ₀ → L ^{+0.01} ₀																																						

Alteration	Code	A	D R E G
	WKC	止迴平行加工(雙面)	
肩部追加加工	HC	變更肩型直徑 D ≤ HC < H 指定單位0.1mm	
	TC	變更肩型厚度 3.5 ≤ TC < 5 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(5-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 ^{+0.3} ₀ → T ^{+0.02} ₀	
	TKM	變更肩型厚度公差 T ^{+0.3} ₀ → T ^{-0.02} ₀	
	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	
	軸部追加加工	SKF	指定軸部尺寸平面加工(單面) P ≤ 2(SKF-0.1) 指定單位0.1mm SKF _{0.01} D4~6 D/2-0.5 ≤ SKF ≤ D/2-0.1 D8~25 D/2-1.0 ≤ SKF ≤ D/2-0.1 ⊗ 不可與WKC併用
AC		用作通氣孔時,拔出頂料銷,用環狀樹脂(ABS)從內側塞住橫向孔	
NC		拔出頂料銷 ⊗ 不可與AC併用	
NDC		無導入部 ℓ ≥ 3 → ℓ = 0	

■ 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