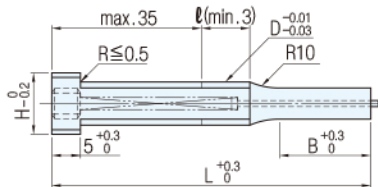


RoHS



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	粉末高速鋼 64~67HRC 表面3100HV	HQA-SI HQA-SIX	A D R E G	S L
		HM-SI HM-SIX 基底WPC®處理 HMA-SI HMA-SIX	G	刃口長度(B) L>S

Ⓜ RW塗覆處理、DLC基底WPC®的刃口前端邊緣部帶有微小R
Ⓜ 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					A D R E G						R			
				min.	P	max.	P·Kmax.	Wmax.	P·Wmin.	R								
RW塗覆處理 HQA-SI	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			
彈簧加強型 (D8~25) HQA-SIX			8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~5.80	7.97		5.80	3.00	13	11	
			10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~7.80	9.97		7.80	3.00	13	13	
			13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00~10.80	12.97		10.80	6.00	16		
DLC塗覆處理 HM-SI			D	16	(40)	(50)	60	70	80	90	100	10.00~13.80		15.97	13.80	6.00	19	19
			R	20	(40)	(50)	60	70	80	90	100	13.00~17.80		19.97	17.80	6.00	23	
			E	25	(40)	(50)	60	70	80	90	100	18.00~22.80		24.97	22.80	6.00	28	
彈簧加強型 (D8~25) HM-SIX	E	L	(4)	50	60	70	80	1.00~2.80	3.97	2.80	2.00	13	7					
			(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	19	11			
10			50	60	70	80	90	100	3.00~7.80	9.97	7.80		3.00	19	13			
13			50	60	70	80	90	100	6.00~10.80	12.97	10.80		6.00	16				
DLC塗覆處理 基底WPC® HMA-SI			G	16	60	70	80	90	100	10.00~13.80	15.97		13.80	6.00	25	19		
			彈簧加強型 (D8~25) HMA-SIX	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			

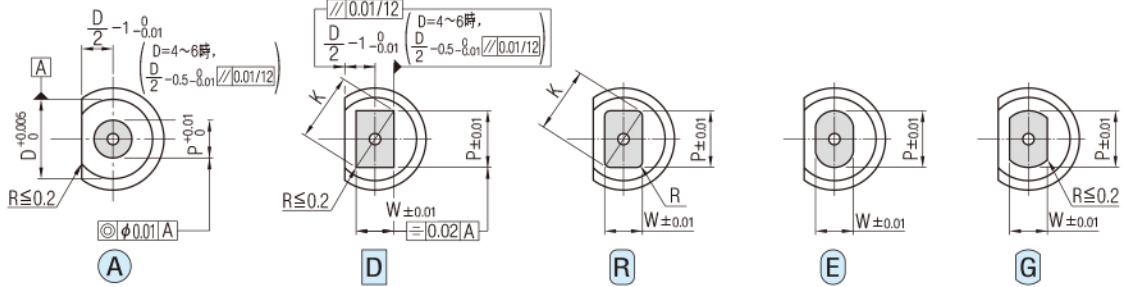
Wa) 注意

- HQA-SIX, HM-SIX, HMA-SIX的彈簧常數為HQA-SI, HM-SI, HMA-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
- $\text{D} \text{R} \text{E} \text{G}$: P·K>D-0.05→ $\ell=0$
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HQA-SI, HM-SI, HMA-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...)
HQA-SIDS 6 - 70 - P2.90 - W2.70
HMA-SIDS 6 - LC57 - P2.90 - W2.70 - HC8

交期: 20 天 DLC塗覆處理
21 天 RW塗覆處理



- ⊙ $P \geq W$
- ⊙ 可指定 $R=0$ (但RW塗覆、基底WPC®不可)
- ⊙ $K = \sqrt{P^2 + W^2}$
- ⊙ $P \geq W$
- ⊙ $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$
- ⊙ $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$

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 ⊗ D4不適用
	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 ⊙ RW塗覆處理、DLC基底WPC®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 ⊙ RW塗覆處理、DLC基底WPC®不適用	—
	PKC	變更刃口尺寸公差 $P \pm 0.01 \rightarrow P \pm 0.005$ ⊙ P尺寸指定單位可為0.001mm ⊗ RW塗覆處理不適用	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow P \cdot W \pm 0.01$ ⊗ RW塗覆處理不適用
SC	刃口拋光加工 ⊙ P尺寸公差、指定單位不變 ⊗ 不可與RW塗覆處理、DLC基底WPC®併用 ⊗ 刃口凹形狀不可指定倒角R=0		
	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 $T \pm 0.3 \rightarrow T \pm 0.02$ $L \pm 0.3 \rightarrow L \pm 0.1$	
	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 $T \pm 0.3 \rightarrow T \pm 0.02$ $L \pm 0.3 \rightarrow L \pm 0.1$	
	LKC	變更全長公差 $L \pm 0.3 \rightarrow L \pm 0.05$	

Alteration	Code	A	D R E G
	WKC	止迴平行加工(雙面)	
	HC	變更肩型直徑 $D \leq HC < H$ 指定單位0.1mm	
	TC	變更肩型厚度 $3.5 \leq TC < 5$ 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 $T \pm 0.3 \rightarrow T \pm 0.02$	
	TKM	變更肩型厚度公差 $T \pm 0.3 \rightarrow T \pm 0.02$	
	TCC	肩部C倒角加工 提升沖頭頭部的強度 指定單位0.1mm $0.5 \leq TCC \leq (H-D)/2$ ⊙ $H \leq 5$ 時, TCC為0.5	
	SKF	指定軸部尺寸平面加工(單面) $P \leq 2(SKF-0.1)$ 指定單位0.1mm SKF_{min} $D4 \sim 6$ $D/2-0.5 \leq SKF \leq D/2-0.1$ $D8 \sim 25$ $D/2-1.0 \leq SKF \leq D/2-0.1$ ⊗ 不可與WKC併用	指定軸部尺寸平面加工(單面) $W \leq 2(SKF-0.1)$ 指定單位0.1mm
	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 $\ell \geq 3 \rightarrow \ell = 0$	

- 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
- RW塗覆處理的效果
耐磨損性、耐剝離性、耐熱性優異, 可有效用於超高強度材料和高強度厚板材的沖壓加工
- 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

全長追加加工