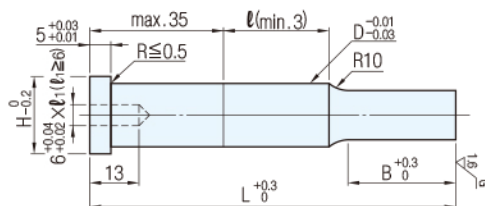




刃口形狀如右圖A~G選擇



附件	軸徑 D公差	材質 硬度	Catalog No.			
			TYPE	刃口形狀	B刃口長度	定位銷孔型
定位銷 NP6-25	D <sub>m6</sub>	相當於SKD11 60~63HRC 表面3000HV 以上	M-PS MA-PS	(A)	S	-C
				(D)	L	
				(R)	X	
				(E)		
				(G)	刃口長度(B) X>L>S	

- ① 刃口端面在塗覆之前進行研磨
- ② 基底WPC®的刃口前端邊緣部帶有微小R

Catalog No.		指定單位0.01mm											B	H						
TYPE	D	L										(A)			(D)	(R)	(E)	(G)	(R)	
														min. P	max. P	Kmax.	P·Wmin.	R		
S 	M-PS□S-C	10	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	3.00~9.99	9.97	2.50	0.15 W 2 以下 只 (R)	13	13
	基底WPC®	13	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00~12.99	12.97	3.00			16
	MA-PS□S-C	16	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	10.00~15.99	15.97	4.00			19
		20	(40)	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	13.00~19.99	19.97	5.00			23
L 	M-PS□L-C	10	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	3.00~9.99	9.97	2.50	0.15 W 2 以下 只 (R)	19	13	
	基底WPC®	13	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00~12.99	12.97	3.00			16	
	MA-PS□L-C	16	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	10.00~15.99	15.97	4.00	19				
		20	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	13.00~19.99	19.97	5.00	23				
X 	M-PS□X-C	10		70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00~9.99	9.97	5.00	0.15 W 2 以下 只 (R)	30	13		
	基底WPC®	13		70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00~12.99	12.97	5.00			16		
	MA-PS□X-C	16		80	90	100	110	120	130	140	150	10.00~15.99	-	-	19					
		20		80	90	100	110	120	130	140	150	13.00~19.99	-	-	23					
	25		80	90	100	110	120	130	140	150	18.00~24.99	-	-	28						

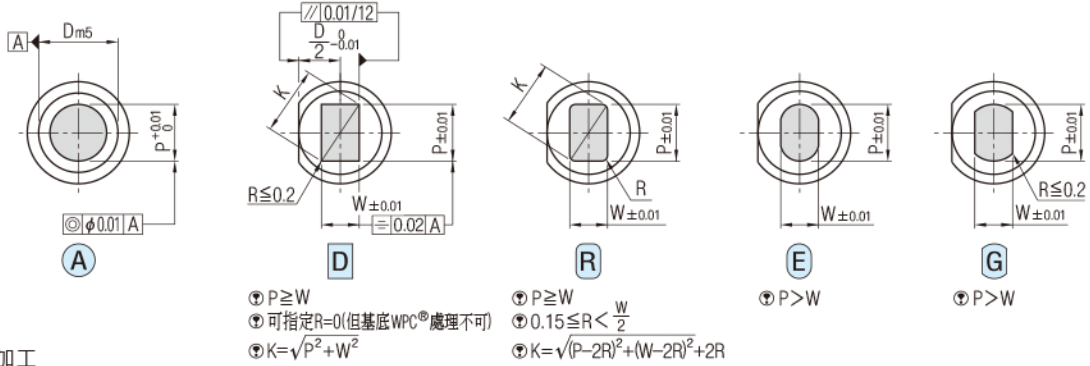
**Wa) 注意**

- L(40)→B=8  
全長(40)且D尺寸為10~25時,刃口長度一律為8mm
- (A) : P>D-0.03→ℓ=0  
P>D-0.03時,圓形沖頭不帶D=φ(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=φ(導入部)

訂貨 : Catalog No. - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R(R) - (BC, HC...) 交期 : 20 天

M-PSAS-C 25 - 90 - P18.10  
M-PSAS-C 25 - LC96 - P18.10

- BC30



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 $PC \geq \frac{P_{min}}{2}$ 指定單位0.01mm (PKC併用時, 指定單位可為0.001mm)	變更刃口尺寸 $PC \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2}$ 指定單位0.01mm ⊗ 刃口長度X型不適用																					
		<table border="1"> <tr> <th>P(PC)</th> <th>Bmax.</th> </tr> <tr> <td>1.500~1.999</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>2.000~3.999</td> <td>35</td> </tr> <tr> <td>4.000~5.999</td> <td>45</td> </tr> <tr> <td>6.000~</td> <td>60</td> </tr> </table>	P(PC)	Bmax.	1.500~1.999	20	2.000~3.999	35	4.000~5.999	45	6.000~	60	<table border="1"> <tr> <th>P(PC) · W(WC)</th> <th>Bmax.</th> </tr> <tr> <td>1.25~1.49</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>1.50~1.99</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>2.00~3.49</td> <td>19</td> </tr> <tr> <td>3.50~4.99</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>5.00~</td> <td>30</td> </tr> </table>	P(PC) · W(WC)	Bmax.	1.25~1.49	8	1.50~1.99	13	2.00~3.49	19	3.50~4.99	25	5.00~
	P(PC)	Bmax.																						
	1.500~1.999	20																						
	2.000~3.999	35																						
	4.000~5.999	45																						
6.000~	60																							
P(PC) · W(WC)	Bmax.																							
1.25~1.49	8																							
1.50~1.99	13																							
2.00~3.49	19																							
3.50~4.99	25																							
5.00~	30																							
BC	變更刃口長度 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定單位0.1mm ⊙ 全長L必須為刃口長度BC+25mm以上	變更刃口長度 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定單位0.1mm ⊙ 全長L必須為刃口長度BC+30mm以上																						
SC	刃口拋光加工 ⊙ P尺寸公差、指定單位不變 塗覆前對母材進行精加工 ⊗ 刃口D形狀不可指定倒角R=0 ⊗ 不可與基底WPC <sup>®</sup> 併用																							
PRC	刃口側端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定單位0.1mm ⊙ $PRC \leq (P-0.2)/2$ ⊗ 不可與PCC併用 ⊙ 基底WPC <sup>®</sup> 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 ⊙ $PCC \leq (P-0.2)/2$ ⊗ 不可與PRC併用 ⊗ 基底WPC <sup>®</sup> 不適用																							
PKC	變更刃口尺寸公差 $P_{+0.01} \rightarrow P_{+0.005}$ ⊙ P尺寸指定單位可為0.001mm	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow P \cdot W_{+0.01}^{+0.001}$																						
全長追加加工	LC	變更全長 $25+B(BC) \leq LC < L$ 指定單位0.1mm ⊙ 全長-刃口長度為25mm以下時, 刃口長度為全長-25mm (LKC併用時, 指定單位可為0.01mm)	變更全長 $30+B(BC) \leq LC < L$ 指定單位0.1mm ⊙ 全長-刃口長度為30mm以下時, 刃口長度為全長-30mm (LKC併用時, 指定單位可為0.01mm)																					
	LKC	變更全長公差 $L_{+0.3} \rightarrow L_{+0.05}$																						

Alteration	Code	A	D R E G													
肩部追加加工	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 $D \leq HC < H$ 指定單位0.1mm														
	TC	變更肩型厚度 $2 \leq TC < 5$ 指定單位0.1mm ⊙ 全長L縮短(5-TC) LC併用時, 全長與LC相同														
	TCC	肩部C倒角加工 提升沖頭頭部的強度 指定單位0.1mm $0.5 \leq TCC \leq (H-D)/2$														
	軸部追加加工	UC	加工軸部, 以配合聚氨基醯胺板(USN)的安裝 <table border="1"> <tr> <th>Code</th> <th>U</th> <th>L</th> <th>適用USN</th> </tr> <tr> <td>UC40</td> <td>37</td> <td>L ≥ 80</td> <td>USN40</td> </tr> <tr> <td>UC50</td> <td>47</td> <td>L ≥ 90</td> <td>USN50</td> </tr> </table> ⊙ $P \cdot K_{max} = D - 1.1$ ⊙ $L \geq 80$ 、 $L \geq 90$ 適用	Code	U	L	適用USN	UC40	37	L ≥ 80	USN40	UC50	47	L ≥ 90	USN50	
		Code	U	L	適用USN											
		UC40	37	L ≥ 80	USN40											
UC50	47	L ≥ 90	USN50													
TPC	變更定位銷 將附件NP6-25變更為NPBS6-25(帶拉拔螺紋型)															
NDC	無導入部 $l \geq 3 \rightarrow l = 0$															

■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