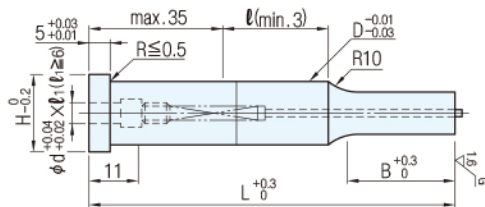




刃口形狀如右圖A~G選擇



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 _{m5}	相當於SKD11 60~63HRC 表面3000HV 以上	M-PI MA-PI	彈簧加強型 A D R E G	S L X	-C
			M-PIX MA-PIX		刃口長度(B) X>L>S	

- 刃口端面在塗覆之前進行研磨
- 基底WPC®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

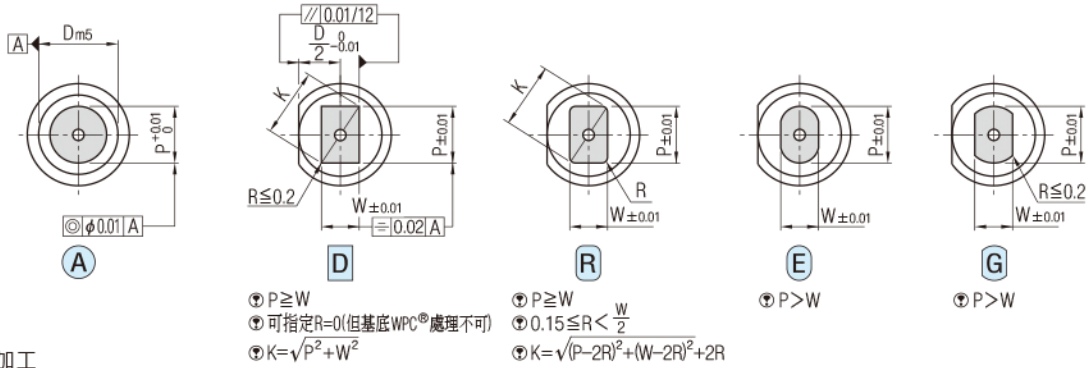
Catalog No.		指定單位0.01mm										B	H		
TYPE	D	L								刃口形狀				B	H
		A		D	R	E	G	R							
		min.	P	max.	P·Kmax.	P·Wmin.	R								
 彈簧加強型 M-PI□S-C M-PIX□S-C 基底WPC® MA-PI□S-C MA-PIX□S-C	10	60	70	80	90	100	110	120	3.00~	9.99	9.97	3.00	0.15 } W/2 以下	13	13
	13	60	70	80	90	100	110	120	6.00~	12.99	12.97	6.00		19	16
	16	(60)	70	80	90	100	110	120	10.00~	15.99	15.97	6.00		19	19
	20	(60)	70	80	90	100	110	120	13.00~	19.99	19.97	6.00		25	23
	25	(60)	70	80	90	100	110	120	18.00~	24.99	24.97	6.00		40	28
 彈簧加強型 M-PI□L-C M-PIX□L-C 基底WPC® MA-PI□L-C MA-PIX□L-C	10	70	80	90	100	110	120	3.00~	9.99	9.97	3.00	只 R	19	13	
	13	70	80	90	100	110	120	6.00~	12.99	12.97	6.00		19	16	
	16	70	80	90	100	110	120	10.00~	15.99	15.97	6.00		25	19	
	20	70	80	90	100	110	120	13.00~	19.99	19.97	6.00		40	23	
	25	70	80	90	100	110	120	18.00~	24.99	24.97	6.00		40	28	
 彈簧加強型 M-PI□X-C M-PIX□X-C 基底WPC® MA-PI□X-C MA-PIX□X-C	10	80	90	100	110	120	6.00~	9.99	9.97	6.00	-	30	13		
	13	80	90	100	110	120	6.00~	12.99	12.97	6.00		40	16		
	16		100	110	120	10.00~	15.99					40	19		
	20		100	110	120	13.00~	19.99					40	23		
	25		100	110	120	18.00~	24.99					40	28		

Wa. 注意

- M-PIX□□-C、MA-PIX□□-C的彈簧常數為
M-PI□□-C、MA-PI□□-C的2倍
- L(60)→B=13
全長(60)時,刃口長度一律為13mm
- A: P>D-0.03→ℓ=0
P>D-0.03時,圓形沖頭不帶D=0.03(導入部)
- DRER: P·K>D-0.05→ℓ=0
P·K>D-0.05時,非圓形沖頭不帶D=0.03(導入部)

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

M-PIEL-C 16 - 80 - P13.00 - W7.00
M-PIAS-C 10 - LC96 - P9.40 - HC12



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 0.01 mm (PKC 併用時, 指定單位可為 0.001 mm)	變更刃口尺寸 PC · WC ≥ PC · WCmin. 指定單位 0.01 mm ⊗ 刃口長度 X 型不適用																						
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>PCmin.</th> </tr> </thead> <tbody> <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.	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>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> </tbody> </table>	D	PC · WCmin.	10	2.80	13	5.00	16	5.00	20	5.00
D	PCmin.																								
10	2.800																								
13	5.000																								
16	8.000																								
20	9.000																								
25	9.000																								
D	PC · WCmin.																								
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 0.1 mm																							
	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 R 形狀不可指定倒角 R=0 ⊗ 基底 WPC® 不適用																							
	PRC	刃口側端面 R 加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定單位 0.1 mm ⊕ PRC ≤ (P - d _i - 0.5) / 2 d _i 尺寸請參照本單元 ⊗ 不可與 PCC 併用 ⊕ 基底 WPC® 為 PRC ± 0.1																							
	PCC	刃口側端面 C 倒角加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定單位 0.1 mm ⊕ PCC ≤ (P - d _i - 0.5) / 2 d _i 尺寸請參照本單元 ⊗ 不可與 PRC 併用 ⊗ 基底 WPC® 不適用																							
	PKC	變更刃口尺寸公差 P ^{+0.01} → P ^{+0.005} ⊕ P 尺寸指定單位可為 0.001 mm	變更刃口尺寸公差 P · W ± 0.01 → P · W ^{+0.01}																						
	LC	變更全長(從刃口部加工) LC < L 指定單位 0.1 mm ⊕ 刃口長度 B 縮短(L-LC) (LKC 併用時, 指定單位可為 0.01 mm) ⊕ 頂料銷突出量為 2 mm																							
	LKC	變更全長公差 L ₀ ^{+0.3} → L ₀ ^{+0.05}																							

Alteration	Code	A	D R E G
	KC	肩部單面止週加工	變更止週位置 指定單位 1°
	WKC	止週平行加工(雙面)	止週平行加工(雙面) 可與 KC 併用
	KFC	止週 0° 和角度指定加工(雙面) 指定單位 1° ⊗ 不可與 KC、WKC 併用	止週 0° 和角度指定加工(雙面) 指定單位 1° ⊗ 不可與 KC、WKC 併用
	NKC	—	無止週型
	HC	變更肩型直徑 D ≤ HC < H 指定單位 0.1 mm	
	TC	變更肩型厚度 3.5 ≤ TC < 5 指定單位 0.1 mm ⊕ 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 0.1 mm 0.5 ≤ TCC ≤ (H-D) / 2	
	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	
	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 ≥ 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