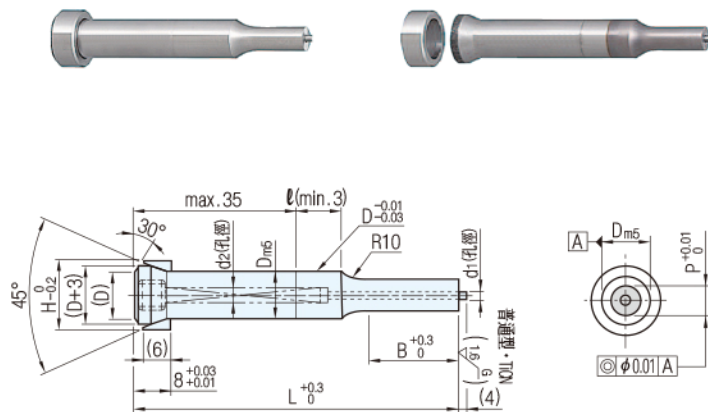


RoHS



- ①TiCN塗覆處理產品的刀口端面在塗覆之前進行研磨
- ②WPC®、HW塗覆處理產品的刀口邊緣部帶有微小R

材質 硬度	表面處理	Catalog No. TYPE
沖頭 相當於SKH51 61~64HRC	-	BPPIAS BPPIAL
	WPC®處理 表面1000~1100HV	A-BPPIAS A-BPPIAL
錐形環 NAK80 37~43HRC	TiCN塗覆處理 表面3000HV	G-BPPIAS G-BPPIAL
	HW塗覆處理 表面3000HV	GA-BPPIAS GA-BPPIAL
沖頭 粉末高速鋼 64~67HRC	-	BPSIAS BPSIAL
	WPC®處理 表面1000~1100HV	A-BPSIAS A-BPSIAL
錐形環 NAK80 37~43HRC	TiCN塗覆處理 表面3000HV	G-BPSIAS G-BPSIAL
	HW塗覆處理 表面3000HV	GA-BPSIAS GA-BPSIAL






Catalog No. TYPE		D	指定單位0.1mm L	指定單位0.01mm min. P max.	B	H	d1	d2	
S	BPPIAS BPSIAS	WPC®處理 A-BPPIAS A-BPSIAS	8	50.0~ 80.0	4.00~ 7.99	13	13	1.5	3.4
			10	55.0~ 90.0	5.00~ 9.99		15	1.8	4.4
	TiCN塗覆處理 G-BPPIAS G-BPSIAS	HW塗覆處理 GA-BPPIAS GA-BPSIAS	13	65.0~100.0	6.00~12.99	19	18	2.8	
			16		10.00~15.99		21		
L	BPPIAL BPSIAL	WPC®處理 A-BPPIAL A-BPSIAL	8	60.0~ 80.0	4.00~ 7.99	19	13	1.5	
			10	60.0~ 90.0	5.00~ 9.99		15	1.8	
	TiCN塗覆處理 G-BPPIAL G-BPSIAL	HW塗覆處理 GA-BPPIAL GA-BPSIAL	13	70.0~100.0	6.00~12.99	25	18	2.8	4.4
			16		10.00~15.99		21		

Wa) 注意





- P>D-0.03→ℓ=0
- P>D-0.03時,不帶D-0.03(導入部)
- 頂料孔徑以厚板沖裁用頂料型沖頭WSI□□(請參閱本單元)為準

訂貨: Catalog No. - [L] - [P] - (BC, SC...) 交期: [15] 天
 BPPIAS 10 - 84 - P8.50
 A-BPPIAL 10 - 84 - P8.50 - PRC0.3

追加加工

Alteration	Code	Spec.
	BC	變更刃口長度(縮短標準長度) $2 \leq BC < B$ 指定單位0.1mm
	SC	刃口拋光加工 ① P尺寸公差、指定單位不變 ② WPC®處理、HW塗覆處理不適用
	PRC	刃口側端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定單位0.1mm ① $PRC \leq (P - d_1 - 0.5) / 2$ d ₁ 尺寸請參照本單元 ② 不可與PCC併用 ③ WPC®處理、HW塗覆處理時為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 ① $PCC \leq (P - d_1 - 0.5) / 2$ d ₁ 尺寸請參照本單元 ② 不可與PRC併用 ③ WPC®處理、HW塗覆處理時為PCC ± 0.1
	PKC	變更刃口尺寸公差 $P \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow P \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$ ① P尺寸指定單位可為0.001mm ② TiCN塗覆處理、HW塗覆處理產品不適用於D > 13

刃口追加加工

Alteration	Code	Spec.
	LKC	變更全長公差 $L \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow L \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$
	NC	拔出頂料銷 
	NDC	無導入部 $l \geq 3 \rightarrow l = 0$

全長追加加工

軸部追加加工

Sp. 特長

- 斜肩頂料型沖頭是為不銹鋼、高張力鋼及普通厚鋼板的沖裁用途而開發的產品
 與以往的厚板沖裁用頂料型沖頭相比，對以下方面進行了改進，從而提高了沖頭的強度和使用便利性
 - ① 取消了厚板沖裁時容易引起沖頭折損的橫向孔
 - ② 以往的頂料型沖頭進行LC追加加工時，存在刃口長度B會縮短的課題，而本產品相對於任意的L尺寸，刃口長度B均能保持固定值
- 斜肩頂料型沖頭與附屬的錐形環成套使用，不需要進行沖頭板的錐形孔加工，及沖頭板與沖頭肩型厚度的配合加工

Wa. 注意

- 由於沖頭與錐形環為實物配合加工，斜肩型沖頭的肩部厚度公差為 $8 \begin{matrix} +0.03 \\ 0 \end{matrix}$ ，請配套使用相同識別標記的沖頭與錐形環
 不同識別標記的沖頭與錐形環組合使用時，肩型厚度可能會超出產品目錄上所記載的公差
- 更換沖頭時，請成套更換沖頭與錐形環
 (沖頭與錐形環不單獨銷售)

