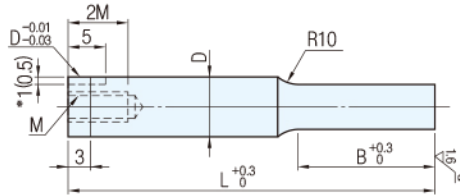


RoHS



軸徑公差  $D_{m5} \cdot D_0^{+0.005}$  選擇

刃口形狀如右圖A~G選擇



材質 硬度	Catalog No.		
	TYPE		刃口形狀 B 刃口長度
	D <sub>m5</sub>	D <sub>0</sub> <sup>+0.005</sup>	
粉末高速鋼 64~67HRC RW塗覆處理 表面3100HV	QA-NSG	WQA-NSG	(A) S (D) L (R) L (E) X (G) X 刃口長度(B) X>L>S
粉末高速鋼 64~67HRC DLC塗覆處理 表面3000HV 以上	M-NSG MA-NSG	WM-NSG WMA-NSG	基底WPC® (A) S (D) L (R) L (E) X (G) X 刃口長度(B) X>L>S

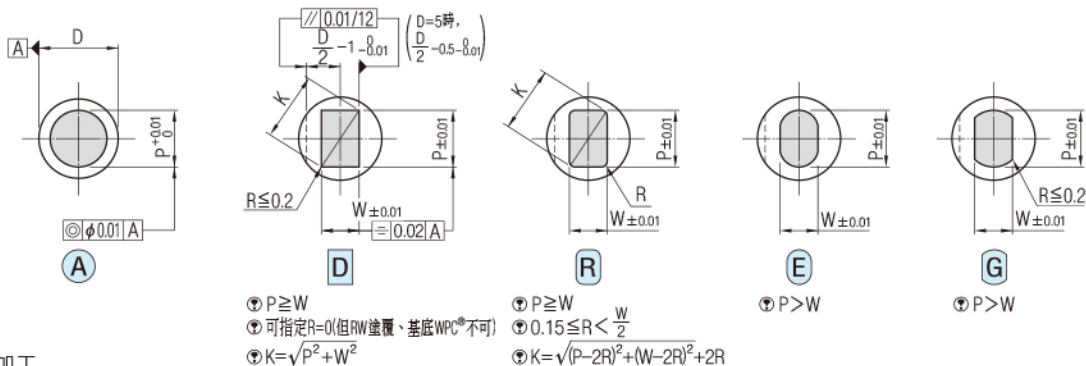
- ① 刃口端面在塗覆之前進行研磨
- ② 刃口前端邊緣部帶有微小R
- ③ \*D=5時,止迴深度為0.5

Catalog No.				指定單位0.01mm										B	M			
TYPE	刃口形狀	B 刃口長度	D	L							A					R		
				min.	P	max.	P	Kmax.	P	Wmin.	R	B	M					
(D <sub>m5</sub> ) RW塗覆處理 QA-NSG  DLC塗覆處理 M-NSG	(A)	S	5	40	50	60	70	80	2.00	4.99	4.97	1.20	0.15 W Z 以下 只 (R)	8	3			
			6	40	50	60	70	80	2.00	5.99	5.97	1.50						
			8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00	7.99				7.97	2.00	
			10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00	9.99				9.97	2.50	
			13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00	12.99				12.97	3.00	
			16	(40)	50	60	70	80	90	100	10.00	15.99				15.97	4.00	
			20	(40)	50	60	70	80	90	100	13.00	19.99				19.97	5.00	
DLC塗覆處理 基底WPC® MA-NSG	(D)	L	5		50	60	70	80	2.00	4.99	4.97	2.00	0.15 W Z 以下 只 (R)	13	3			
			6		50	60	70	80	2.00	5.99	5.97	2.00						
			8		50	60	70	80	90	100	3.00	7.99				7.97	2.50	
			10		50	60	70	80	90	100	3.00	9.99				9.97	2.50	
			13		50	60	70	80	90	100	6.00	12.99				12.97	3.00	
			16			60	70	80	90	100	10.00	15.99				15.97	4.00	
			20			60	70	80	90	100	13.00	19.99				19.97	5.00	
(D <sub>0</sub> <sup>+0.005</sup> ) RW塗覆處理 WQA-NSG  DLC塗覆處理 WM-NSG	(E)	X	5		60	70	80	2.00	4.99	4.97	3.50	0.15 W Z 以下 只 (R)	25	3				
			6		60	70	80	2.00	5.99	5.97	3.50							
			8		60	70	80	90	100	3.00	7.99				7.97	5.00		
			10		60	70	80	90	100	3.00	9.99				9.97	5.00		
			13		60	70	80	90	100	6.00	12.99				12.97	5.00		
			16			70	80	90	100	10.00	15.99				-	-		
			20			70	80	90	100	13.00	19.99				-	-		
DLC塗覆處理 基底WPC® WMA-NSG	(G)	X	25		70	80	90	100	18.00	24.99	-	-	0.15 W Z 以下 只 (R)	40	6			
			25		70	80	90	100	18.00	24.99	-	-						

Wa 注意

· L(40)→B=8  
全長(40)時,刃口長度一律為8mm

訂貨: [Catalog No.] - [L(LC)] - [P(PC)] - [W(WC)] - [R(只R)] - (BC, KC...) 交期: [20] 天 DLC塗覆處理  
WQA-NSGDL 13 - 70 - P10.40 - W7.20 [21] 天 RW塗覆處理  
QA-NSGAL 13 - 70 - P8.20 - KC-LKC



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 $PC, P \cdot W_{\min} \geq 1.00$ $WC \geq \frac{P}{2}$ 指定單位 0.01mm $\otimes$ 刃口長度 X 型不適用																					
		<table border="1"> <tr> <th>P(PC)</th> <th>Bmax.</th> </tr> <tr> <td>1.000~1.999</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.	1.000~1.999	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>1.00~1.49</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.	1.00~1.49	8	1.50~1.99	13	2.00~3.49	19	3.50~4.99	25	5.00~
	P(PC)	Bmax.																						
	1.000~1.999	20																						
	2.000~3.999	35																						
	4.000~5.999	45																						
6.000~	60																							
P(PC) · W(WC)	Bmax.																							
1.00~1.49	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 $\textcircled{A}$ 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 $\textcircled{A}$ 全長 L 必須為刃口長度 BC+30mm 以上																						
PRC	刃口側端面 R 加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定單位 0.1mm $\textcircled{A}$ $PRC \leq (P-0.2)/2$ $\otimes$ 不可與 PCC 併用 $\textcircled{A}$ RW 塗覆處理、DLC 基底 WPC <sup>®</sup> 時為 $PRC \pm 0.1$	-																						
PCC	刃口側端面 C 倒角加工 $0.3 \leq PCC \leq 1$ 指定單位 0.1mm $\textcircled{A}$ $PCC \leq (P-0.2)/2$ $\otimes$ 不可與 PRC 併用 $\textcircled{A}$ RW 塗覆處理、DLC 基底 WPC <sup>®</sup> 不適用	-																						
SC	刃口拋光加工 $\textcircled{A}$ P 尺寸公差、指定單位不變 $\otimes$ 不可與 RW 塗覆處理、DLC 基底 WPC <sup>®</sup> 併用 $\otimes$ 刃口 D 形狀不可指定倒角 R=0	-																						

Alteration	Code	A	D R E G
全長追加加工	LC	變更全長 $25 + B(BC) \leq LC < L$ 指定單位 0.1mm $\textcircled{A}$ 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 $\textcircled{A}$ 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 $L \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow L \begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$	
其它	KC	肩部單面止週加工 $\otimes$ D5 不適用	變更止週位置 指定單位 1° $0^\circ \angle \begin{smallmatrix} 90^\circ \\ 180^\circ \\ 270^\circ \end{smallmatrix}$
	WKC	止週平行加工(雙面) $\otimes$ D5 不適用	止週平行加工(雙面) 可與 KC 併用
	NKC	-	無止週型
	SKC	軸部平面加工(單面) · D5~6 P≤D-1.2 (加工寬度 0.5) · D8~ W≤D-2.2 (加工寬度 1)	軸部平面加工(單面) · D5~6 W≤D-1.2 (加工寬度 0.5) · D8~ W≤D-2.2 (加工寬度 1) $\otimes$ 不可與 KC、WKC 併用

■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