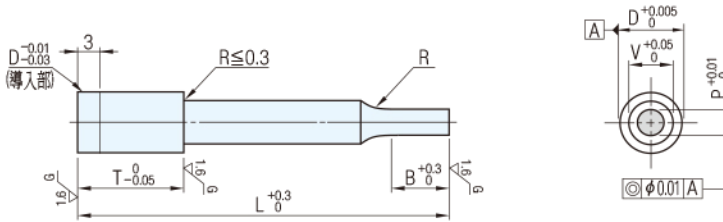


RoHS



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

材質 硬度	Catalog No. TYPE
粉末高速鋼 64~67HRC	SGBAL
粉末高速鋼 64~67HRC 表面3000HV	TiCN塗覆處理 G-SGBAL HW塗覆處理 GA-SGBAL
粉末高速鋼 64~67HRC 表面3000HV 以上	DLC塗覆處理 M-SGBAL DLC塗覆處理 基底WPC® MA-SGBAL

Catalog No.		L	指定單位0.01mm min. P max.	T	指定單位1mm B	V	R
TYPE	D						
SGBAL	4	40	0.50(1.00)~ 2.00	13 16 20	2~ 6	2	2~3
		50		13 16 20 25			
G-SGBAL	5	40	1.00 ~ 3.00	13 16 20	2~ 8	3	10
		50 60		13 16 20 25			
GA-SGBAL	6	40	1.50 ~ 4.00	13 16 20	2~10	4	10
		50 60 70		13 16 20 25			
M-SGBAL	8	40	2.00 ~ 6.00	13 16 20	2~10	6	10
		50 60 70		13 16 20 25			
MA-SGBAL	10	40	3.00 ~ 8.00	13 16 20	2~10	8	10
		50 60 70		13 16 20 25			
MA-SGBAL	13	40	3.00 ~10.00	13 16 20	2~10	11	10
		50 60 70		13 16 20 25			
MA-SGBAL	16	40	6.00 ~13.00	13 16 20	2~10	14	10
		50 60 70		13 16 20 25			
MA-SGBAL	20	40	10.00 ~16.00	13 16 20	2~10	18	10
		50 60 70		13 16 20 25			
MA-SGBAL	25	40	13.00 ~23.00	13 16 20	2~10	23	10
		50 60 70		13 16 20 25			

Wa) 注意

· P(1.00)→塗覆為Pmin.1.00

訂貨：Catalog No. - L(LC) - P - T(TC) - B(BC) - (PKC, LKC...)





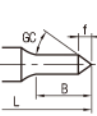

SGBAL 5 - 50 - P2.80 - T20 - B5
SGBAL 5 - 50 - P2.80 - TC15.0 - B5

交期：7 天 普通型








15 天 TiCN、HW塗覆處理

20 天 DLC塗覆處理、DLC塗覆基底WPC®處理

追加工

Alteration	Code	Spec.												
	BC	變更刃口長度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定單位0.1mm ① L-B-T ≥ 10												
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>P</th> <th>Bmax.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.500~0.999</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>1.000~1.999</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>2.000~2.999</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>3.000~3.999</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>4.000~</td> <td>40</td> </tr> </tbody> </table>	P	Bmax.	0.500~0.999	6	1.000~1.999	10	2.000~2.999	20	3.000~3.999	30	4.000~	40
P	Bmax.													
0.500~0.999	6													
1.000~1.999	10													
2.000~2.999	20													
3.000~3.999	30													
4.000~	40													
	SC	刃口拋光加工 ① P尺寸公差、指定單位不變 ② 塗覆處理前對母材進行精加工 ③ HW塗覆處理、DLC塗覆基底WPC®處理不適用												
	PRC	刃口側端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定單位0.1mm ① PRC ≤ (P-0.2)/2 ② 不可與PCC、GC併用 ③ HW塗覆處理、DLC塗覆基底WPC®處理為PRC ± 0.1												
	PCC	刃口側端面C倒角加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定單位0.1mm ① PCC ≤ (P-0.2)/2 ② 不可與PRC、GC併用 ③ HW塗覆處理、DLC塗覆基底WPC®處理不適用												
	GC	20° ≤ GC < 90° 指定單位1° 刃口長度B ≥ f+2 f = P/2 × tan(90°-GC°) ③ SC併用時，前端刃口帶圓角 ④ 不可與LKC、LKZ、LCT、PRC、PCC併用 ⑤ P < 1.0不適用 ⑥ HW塗覆處理、DLC塗覆基底WPC®處理不適用												
	PKC	變更刃口尺寸公差 p ₀ ^{+0.01} → p ₀ ^{+0.005} 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												

刃口追加工

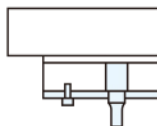
Alteration	Code	Spec.	
	LC	變更全長 40 < LC < L 指定單位0.1mm (LKC、LKZ併用時，指定單位可為0.01mm) ① LC < 50時， T及TC為20以下 ② LC < 50且D6、8時， B的指定範圍為2~10	
全長追加工		LCT	通過1個代碼即可同時變更肩型厚度公差、全長指定範圍、指定單位、訂貨方式、注意事項(①)與LC相同 變更肩型厚度公差 變更全長 T _{-0.05} ⁰ → T _{-0.02} ⁰ L ₀ ^{+0.3} → L ₀ ^{+0.1}
		LKC	變更全長公差 L ₀ ^{+0.3} → L ₀ ^{+0.05}
		LKZ	變更全長公差 ③ TiCN塗覆處理、HW塗覆處理不適用 L ₀ ^{+0.3} → L ₀ ^{+0.01}
肩部追加工		TC	變更T尺寸 13 ≤ TC < 25 指定單位0.1mm ① L < 50時， 指定範圍為13 < TC < 20 ② 全長L不變
		TKC	變更肩型厚度公差 T _{-0.05} ⁰ → T _{-0.02} ⁰
其它		VC	變更V尺寸 · D4~6 V-0.5 ≤ VC ≤ D-1.2 · D8~ V-2 ≤ VC ≤ D-1.2 指定單位0.1mm

■ 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

Ex. 使用例

· 沖頭固定壓板使用範例



· 沖頭固定鍵使用範例

