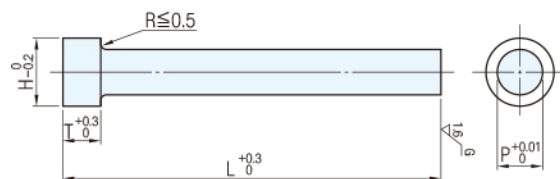


RoHS



材質 硬度	Catalog No. TYPE
相當於SKH51 61~64HRC 表面3000HV以上	M-PGE
粉末高速鋼 64~67HRC 表面3000HV以上	M-SGE

①在刃口端面與刃口直徑(P)上進行塗覆處理
(肩部不進行塗覆處理)

②刃口端面在塗覆之前進行研磨

Catalog No. TYPE	No.	L										指定單位0.01mm min. P max.		H	T
M-PGE M-SGE	4	40	50	60	70	80						3.00~	4.00	7	5
	5	40	50	60	70	80						4.00~	5.00	8	
	6	40	50	60	70	80						5.00~	6.00	9	
	8	40	50	60	70	80	90	100				6.00~	8.00	11	
	10	40	50	60	70	80	90	100				8.00~	10.00	13	
	13	40	50	60	70	80	90	100	110	120		10.00~	13.00	16	
	16	40	50	60	70	80	90	100	110	120		13.00~	16.00	19	
	20	40	50	60	70	80	90	100	110	120		16.00~	20.00	23	
	25	40	50	60	70	80	90	100	110	120		20.00~	25.00	28	

訂貨：Catalog No. - L(LC) - P - (TC, KC...) 交期：20 天

M-PGE 6 - 60 - P5.40

M-SGE 8 - 60 - P6.20

M-PGE 6 - LC47 - P5.40 - LKC

追加加工

Alteration	Code	Spec.
刃口追加加工	PRC	刃口側端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$, 指定單位0.1mm ① $PRC \leq (P-0.2)/2$ ② 不可與PCC、GC併用
	PCC	刃口側端面C倒角加工 $0.3 \leq PCC \leq 1$, 指定單位0.1mm ① $PCC \leq (P-0.2)/2$ ② 不可與PRC、GC併用
	GC	$20^\circ \leq GC < 90^\circ$ 指定單位1° ② 不可與LKC、LCT、LMT、PRC、PCC併用
	SC	刃口拋光加工 ① P尺寸公差、指定單位不變 ② 塗覆前對母材進行精加工 ③ 拋光有效範圍請參閱本單元
全長追加加工	LC	變更全長 $20 \leq LC < L$, 指定單位0.1mm (LKC併用時, 指定單位可為0.01mm)
	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(㊟)與LC相同 TKC + LC + 變更全長公差 變更肩型厚度公差 變更全長 $T_{+0.3}^{+0.02} \rightarrow T_{+0.02}^{+0.1}$
	LMT	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(㊟)與LC相同 TKM + LC + 變更全長公差 變更肩型厚度公差 變更全長 $T_{+0.3}^{+0.02} \rightarrow T_{-0.02}^{+0.1}$
	LKC	變更全長公差 ② 不可與GC併用 $L_{+0.3}^{+0.05} \rightarrow L_{+0.05}^{+0.1}$

Alteration	Code	Spec.
	KC	肩部單面止邊加工
	WKC	止邊平行加工(雙面)
	KFC	止邊0°和角度指定加工(雙面) 指定單位1° ② 不可與KC、WKC併用
肩部追加加工	TC	變更肩型厚度 $4.0 \leq TC < T$ 指定單位0.1mm (TKC、TKM、LCT、LMT併用時, 指定單位可為0.01mm) ② 全長L縮短(T-TC) LC、LCT、LMT併用時, 全長與LC相同
	TKC	變更肩型厚度公差 $T_{+0.3}^{+0.02} \rightarrow T_{+0.02}^{+0.1}$
	TKM	變更肩型厚度公差 $T_{+0.3}^{+0.02} \rightarrow T_{-0.02}^{+0.1}$
	TCC	肩部C倒角加工 提升沖頭頭部的強度 指定單位0.1mm $0.5 \leq TCC \leq (H-P)/2$ ② $H \leq 5$ 時, TCC為0.5

■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