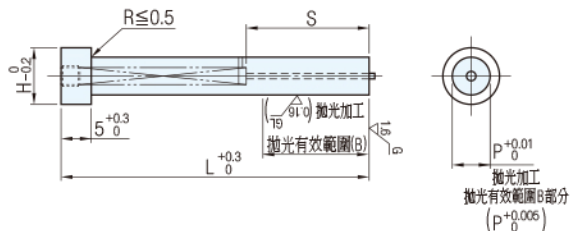


(RoHS)



拋光有效範圍	
P	(B)
4.500~9.999	19
10.000~	25

材質 硬度	Catalog No. TYPE
(No.5、6) 相當於SKH51 61~64HRC	PIE
(No.8~25) 相當於SKD11 60~63HRC	拋光加工 D-PIE

① L < (B) + 20 時, (B) 為 L - 20

・頂料孔詳情請參閱本單元基本型沖頭

Catalog No.		L						指定單位0.01mm(拋光加工單位0.001mm)		H	S
TYPE	No.							min. P max.			
PIE 拋光加工 D-PIE	5	(40) 50 60 70 80						4.50 ~ 5.00		8	20
	6							5.00 ~ 6.00		9	
	8							6.00 ~ 8.00		11	27
	10	(40) 50 60 70 80 90 100						8.00 ~ 10.00		13	
	13							10.00 ~ 13.00		16	28
	16							13.00 ~ 16.00		19	
	20	(40) (50) 60 70 80 90 100						16.00 ~ 20.00		23	
	25							20.00 ~ 25.00		28	

Wa 注意

- ・全長L(40)時, No. 5~13的S尺寸為15
No.16~25的S尺寸為17
- ・全長L(50)時, No.16~25的S尺寸為24

訂貨: Catalog No. - (L(LC)) - P - (HC, TC...) 交期: 7 天

PIE 6 - 60 - P5.40

D-PIE 6 - 60 - P5.40

PIE 6 - LC47.0 - P5.40 - AC-PKC

追加加工

Alteration	Code	Spec.
刃口追加加工	PRC	刃口側端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1, 指定單位0.1mm ① PRC ≤ (P - d _i - 0.5)/2 d _i 尺寸請參照本單元 ※不可與PCC併用
	PCC	刃口側端面C倒角加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1, 指定單位0.1mm ① PRC ≤ (P - d _i - 0.5)/2 d _i 尺寸請參照本單元 ※不可與PRC併用
	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 ※拋光加工不適用
全長追加加工	LC	變更刃口長度, 30 ≤ LC < L, 指定單位0.1mm (LKC、LKZ併用時, 指定單位可為0.01mm) ① S尺寸縮短相應尺寸 ② 頂料銷突出量為2mm
	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(㉔)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 ^{+0.3} → T ₀ ^{+0.02} L ₀ ^{+0.3} → L ₀ ^{+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(㉔)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 ^{+0.3} → T ₀ 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 L ₀ ^{+0.3} → L ₀ ^{+0.01}

Alteration	Code	Spec.
肩部追加加工	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° ※不可與KC、WKC併用
	HC	變更肩型直徑 P ≤ HC < H 指定單位0.1mm
	TC	變更肩型厚度 3.5 ≤ TC < 5 指定單位0.1mm (TKC、TKM、LCT、LMT併用時, 指定單位可為0.01mm) ① 全長L縮短(5-TC) LC、LCT、LMT併用時, 全長與LC相同
	TKC	變更肩型厚度公差 T ₀ ^{+0.3} → T ₀ ^{+0.02}
	TKM	變更肩型厚度公差 T ₀ ^{+0.3} → T ₀ ⁰ - 0.02
	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 ≤ TCC ≤ (H - D)/2 ① H ≤ 5時, TCC為0.5
	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