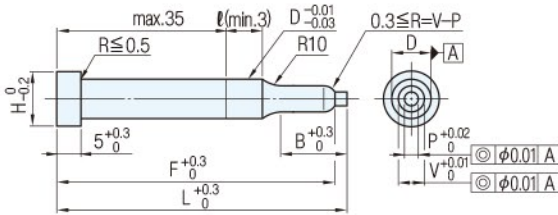
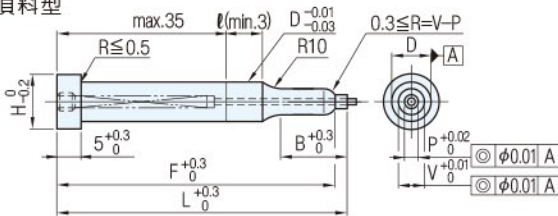


RoHS



Catalog No.				材質	表面處理	硬度
Dm5		D ₀ ^{+0.005}				
短刃口型	長刃口型	短刃口型	長刃口型	相當於SKH51 粉末高速鋼	DLC塗覆	61~64HRC 表面3000HV以上
M-PGNP	M-PGNPD	WM-PGNP	WM-PGNPD			
MA-PGNP	MA-PGNPD	WMA-PGNP	WMA-PGNPD			
M-SGNP	M-SGNPD	WM-SGNP	WM-SGNPD			
MA-SGNP	MA-SGNPD	WMA-SGNP	WMA-SGNPD			64~67HRC 表面3000HV以上

頂料型



Catalog No.		材質	表面處理	硬度
Dm5	D ₀ ^{+0.005}			
短刃口型	短刃口型	粉末高速鋼	DLC塗覆	64~67HRC 表面3000HV以上
M-SINP	WM-SINP			
MA-SINP	WMA-SINP			

◎V-P ≥ 0.3

- 頂料孔詳情請參閱沖頭單元基本型沖頭(以SIT型為準)
- 軸徑公差Dm5: $\begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$ 選擇

B	H	Catalog No.		L	指定單位0.01mm		指定單位0.1mm
		TYPE	D		min.V	max. P min.	
8	7	短刃口型 (Dm5) (D ₀ ^{+0.005}) DLC塗覆	4	40.0~80.0 (0.1mm單位)	1.60~3.99	1.00	F ≤ L-2
	8		5		1.80~4.99	1.20	
	9	M-PGNP WM-PGNP M-SGNP WM-SGNP	6		1.80~5.99	1.20	
	11	基底WPC®	8		2.10~7.99	1.50	
	13	MA-PGNP WMA-PGNP MA-SGNP WMA-SGNP	10		3.00~9.99	2.50	
15	7	長刃口型 (Dm5) (D ₀ ^{+0.005}) DLC塗覆	4	50.0~80.0 (0.1mm單位)	1.60~3.99	1.00	
	8		5		1.80~4.99	1.20	
	9	M-PGNPD WM-PGNPD M-SGNPD WM-SGNPD	6		1.80~5.99	1.20	
	11	基底WPC®	8		2.10~7.99	1.50	
	13	MA-PGNPD WMA-PGNPD MA-SGNPD WMA-SGNPD	10		3.00~9.99	2.50	
8	7	短刃口頂料型 (Dm5) (D ₀ ^{+0.005}) DLC塗覆	4	40 50 60 70 80	2.00~3.99	1.00	
	8		5		2.00~4.99	2.00	
	9	M-SINP WM-SINP	6		2.00~5.99	2.00	
	11	基底WPC®	8		3.00~7.99	3.00	
	13	MA-SINP WMA-SINP	10		3.00~9.99	3.00	



Wa) 注意






- V-P ≥ 0.3
- $B \geq (L-F) + \sqrt{(V-P)[(V-P)-(V-P)/4]} + 2$

訂貨: Catalog No. - [L] - [V] - [P] - [F] - (BC, HC, TC, ...) 交期: [20] 天

M-PGNP 4 - 42.0 - V2.70 - P1.00 - F39.0
M-PGNP 4 - 42.0 - V1.70 - P1.00 - F38.5 - BC10
M-SINP 4 - 50.0 - V2.70 - P1.00 - F38.0

追加工

Alteration	Code	Spec.												
刃口追加加工 	BC	變更B尺寸 指定單位0.1mm Ⓢ全長必須為刃口長度+30mm以上 $(L-F) + \alpha + 2 \leq BC \leq BC_{max.} \leq \frac{L}{2}$ α 因形狀而異 $\alpha = \sqrt{(V-P)[(V-P)-(V-P)/4]}$ <table border="1"> <thead> <tr> <th>V</th> <th>BC max.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1.60~1.99</td><td>20</td></tr> <tr><td>2.00~2.99</td><td>30</td></tr> <tr><td>3.00~3.99</td><td>35</td></tr> <tr><td>4.00~4.99</td><td>45</td></tr> <tr><td>5.00~</td><td>60</td></tr> </tbody> </table> ⊗頂料型不適用	V	BC max.	1.60~1.99	20	2.00~2.99	30	3.00~3.99	35	4.00~4.99	45	5.00~	60
		V	BC max.											
1.60~1.99	20													
2.00~2.99	30													
3.00~3.99	35													
4.00~4.99	45													
5.00~	60													
肩部追加加工 	HC	變更肩型直徑 $D \leq HC < H$ 指定單位0.1mm												
	TC	變更肩型厚度 指定單位0.1mm · 頂料型以外 $2 \leq TC < 5$ Ⓢ全長L即為指定尺寸 · 頂料型 $3.5 \leq TC < 5$ Ⓢ全長L縮短(5-TC) (TKC、TKM併用時,指定單位可為0.01mm)												
	TCC	肩部C倒角加工 提升沖頭頭部的強度 指定單位0.1mm $0.5 \leq TCC \leq (H-D)/2$ ⓈH≤5時, TCC為0.5												

Alteration	Code	Spec.
肩部追加加工 	TKC	變更肩型厚度公差 $T \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow T \begin{smallmatrix} +0.02 \\ 0 \end{smallmatrix}$
	TKM	變更肩型厚度公差 $T \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow T \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$
	KC	肩部單面止邊加工
	WKC	止邊平行加工(雙面)
	RC	相對於固定塊表面-0.04~0加工 Ⓢ只D10適用 ⊗D $\begin{smallmatrix} +0.005 \\ 0 \end{smallmatrix}$ 型不適用 
	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	FKC	變更F尺寸公差 $F \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow F \begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$
	AC	用作通氣孔時,拔出頂料銷, 從內側塞住橫向孔 Ⓢ只頂料型適用 
	NC	拔出頂料銷 ⊗不可與AC併用 Ⓢ只頂料型適用 
	NDC	無導入部 $\ell \geq 3 \rightarrow \ell = 0$ 

■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