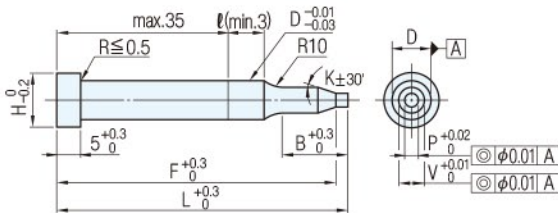
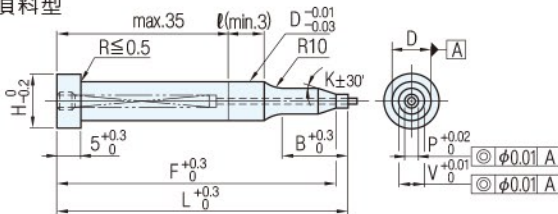


RoHS



Catalog No.				材質	表面處理	硬度
D _{m5}		D ₀ ^{+0.005}				
短刃口型	長刃口型	短刃口型	長刃口型	相當於SKH51	DLC塗覆	61~64HRC 表面3000HV以上
M-PGNB	M-PGNBD	WM-PGNB	WM-PGNBD			
MA-PGNB	MA-PGNBD	WMA-PGNB	WMA-PGNBD			
M-SGNB	M-SGNBD	WM-SGNB	WM-SGNBD			
MA-SGNB	MA-SGNBD	WMA-SGNB	WMA-SGNBD			

頂料型



Catalog No.		材質	表面處理	硬度
D _{m5}	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-SINB	WM-SINB			
MA-SINB	WMA-SINB			

◎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D_{m5} · ^{+0.005}/₀ 選擇

B	H	Catalog No.		L	指定單位0.01mm		單位0.1mm F	單位1° K
		TYPE	D		min.V	max. P		
8	7	短刃口型	4	40.0~80.0 (0.1mm單位)	1.60~3.99	1.00	F≤L-2	0°<K<90°
	8	(D _{m5}) (D ₀ ^{+0.005}) DLC塗覆	5		1.80~4.99	1.20		
	9	M-PGNB WM-PGNB M-SGNB WM-SGNB	6		1.80~5.99	1.20		
	11	基底WPC®	8		2.10~7.99	1.50		
	13	MA-PGNB WMA-PGNB MA-SGNB WMA-SGNB	10		3.00~9.99	2.50		
15	7	長刃口型	4	50.0~80.0 (0.1mm單位)	1.60~3.99	1.00		
	8	(D _{m5}) (D ₀ ^{+0.005}) DLC塗覆	5		1.80~4.99	1.20		
	9	M-PGNBD WM-PGNBD M-SGNBD WM-SGNBD	6		1.80~5.99	1.20		
	11	基底WPC®	8		2.10~7.99	1.50		
	13	MA-PGNBD WMA-PGNBD MA-SGNBD WMA-SGNBD	10		3.00~9.99	2.50		
8	7	短刃口頂料型	4	40 50 60 70 80	2.00~3.99	1.00		
	8	(D _{m5}) (D ₀ ^{+0.005}) DLC塗覆	5		2.00~4.99	2.00		
	9	M-SINB WM-SINB	6		2.00~5.99	2.00		
	11	基底WPC®	8		3.00~7.99	3.00		
	13	MA-SINB WMA-SINB	10		3.00~9.99	3.00		

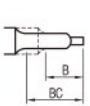
Wa 注意




- V-P≥0.3
- B≥(L-F)+{(V-P)/2tanK}+2

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

M-PGNB 4 - 42.0 - V2.70 - P1.00 - F39.0 - K30
M-PGNB 4 - 42.0 - V1.70 - P1.00 - F38.5 - K30 - BC10

追加加工

Alteration	Code	Spec.												
刃口追加加工	BC	變更B尺寸 指定單位0.1mm ①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  $\alpha = \frac{(V-P)\cot K^\circ}{2}$ <table border="1"> <thead> <tr> <th>V</th> <th>BCmax.</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	BCmax.	1.60~1.99	20	2.00~2.99	30	3.00~3.99	35	4.00~4.99	45	5.00~	60
		V	BCmax.											
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 $2 \leq TC < 5$ ①全長L即為指定尺寸 ·頂料型 $3.5 \leq TC < 5$ ①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 $0.5 \leq TCC \leq (H-D)/2$ ①H≤5時,TCC為0.5												
	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 $T \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow T \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$												

Alteration	Code	Spec.
肩部追加加工	KC	肩部單面止週加工
	WKC	止週平行加工(雙面)
	RC	相對於固定塊表面-0.04~0加工 ①只D10適用 ②D ₀ ^{+0.005} 型不適用 
其它	LKC	變更全長公差 $L \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow L \begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$
	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 ①只頂料型適用 
	NC	拔出頂料銷 ①不可與AC併用 ②只頂料型適用 
	KKC	變更K角度公差 $K \pm 30^\circ \rightarrow K \pm 10^\circ$
	NDC	無導入部 $l \geq 3 \rightarrow l = 0$

■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