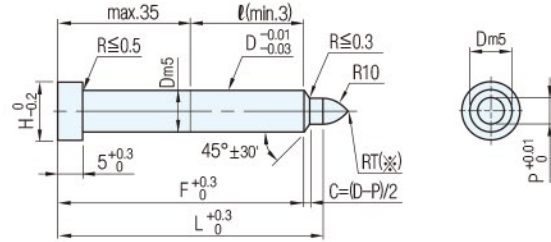
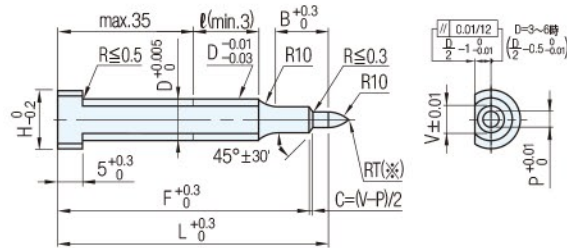


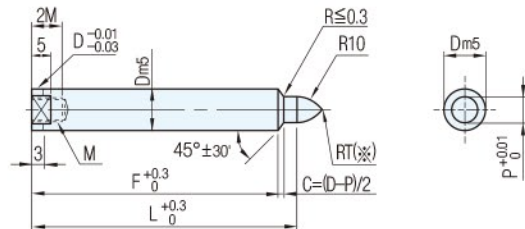
肩型



軸部止動型



螺紋固定型



Catalog No.	材質硬度	表面處理
G-PGQNOW	相當於SKH51 61~64HRC	TiCN塗覆
G-SGQNOW	粉末高速鋼 64~67HRC	表面處理3000HV
DLC塗覆 M-PGQNOW 基底WPC®	相當於SKH51 61~64HRC	DLC塗覆
DLC塗覆 M-SGQNOW 基底WPC®	粉末高速鋼 64~67HRC	表面處理3000HV
DLC塗覆 MA-PGQNOW	相當於SKH51 61~64HRC	DLC塗覆
DLC塗覆 MA-SGQNOW	粉末高速鋼 64~67HRC	表面處理3000HV
HG-PGQNOW	相當於SKH51 61~64HRC	TiCN塗覆
HG-SGQNOW	粉末高速鋼 64~67HRC	表面處理3000HV
DLC塗覆 HM-PGQNOW 基底WPC®	相當於SKH51 61~64HRC	DLC塗覆
DLC塗覆 HM-SGQNOW 基底WPC®	粉末高速鋼 64~67HRC	表面處理3000HV
DLC塗覆 HMA-PGQNOW	相當於SKH51 61~64HRC	DLC塗覆
DLC塗覆 HMA-SGQNOW	粉末高速鋼 64~67HRC	表面處理3000HV
G-NQGNOW	粉末高速鋼 64~67HRC	TiCN塗覆 表面處理3000HV
DLC塗覆 M-NQGNOW 基底WPC®	粉末高速鋼 64~67HRC	DLC塗覆
DLC塗覆 MA-NQGNOW	粉末高速鋼 64~67HRC	表面處理3000HV

- ①塗覆處理產品的刃口端面在塗覆之前進行研磨
- ②RT(※)→P<8的前端製成圓形,以免發生危險
如要求前端為銳角,請指定RT=0
(基底WPC®處理不適用)
- ③有關前端R部的長度請參閱沖頭單元沖頭
·下模的形狀尺寸

B	H	V	M	Catalog No.		指定單位0.1mm	指定單位0.01mm	指定單位0.1mm	
				TYPE	D	L	min. P max.	F	
-	5	-	-	肩型 TiCN塗覆	3	30.0~ 90.0	1.00~ 2.00	28≤F≤L-C-2.0	
	7				4		1.00~ 3.00		
	8				5		2.00~ 4.00		
	9				6		2.00~ 5.00		
	11			DLC塗覆	30.0~100.0	8	3.00~ 7.00		
	13					10	3.00~ 9.00		
	16					13	6.00~12.00		
	19					16	10.00~15.00		
	23					20	13.00~19.00		
	28					25	18.00~24.00		
	P					L-F			
	1.00~1.99					20以下			
2.00~3.99	35以下								
4.00~5.99	45以下								
6.00~	50以下								

B	H	V	M	Catalog No.		指定單位0.1mm	指定單位0.01mm	指定單位0.1mm				
				TYPE	D	L	min. P max.	F				
8	7	2.8		軸部止動型 TiCN塗覆	4	40.0~ 90.0		1.00~ 1.80	29 ≤ F ≤ L-C-2.0			
	8	5			2.00~ 2.80							
	9	6			2.00~ 3.80							
13	11	5.8	-	DLC塗覆 HM-GPQNOW HM-SPQNOW	8	50.0~100.0		3.00~ 4.80	and B ≥ L-F+2.0			
	13	10			3.00~ 6.80							
	16	13			6.00~ 9.80							
19	19	13.8		DLC塗覆, 基底WPC® HMA-GPQNOW HMA-SPQNOW	16			10.00~12.80				
	23	20			13.00~16.80							
	28	25			18.00~21.80							
-	-	-	3	螺紋固定型 TiCN塗覆 G-NQGNOW	5	30.0~ 70.0		2.00~ 4.00	28 ≤ F ≤ L-C-2.0			
					6			2.00~ 5.00				
					8			3.00~ 7.00				
			6	DLC塗覆 M-NQGNOW DLC塗覆, 基底WPC® MA-NQGNOW	10	30.0~ 90.0		3.00~ 9.00				
					13			6.00~12.00				
					16			10.00~15.00				
20	13.00~19.00	<table border="1"> <tr> <th>P</th> <th>L-F</th> </tr> <tr> <td>1.00~1.99</td> <td>20以下</td> </tr> <tr> <td>2.00~3.99</td> <td>35以下</td> </tr> <tr> <td>4.00~5.99</td> <td>45以下</td> </tr> <tr> <td>6.00~</td> <td>50以下</td> </tr> </table>	P	L-F	1.00~1.99	20以下	2.00~3.99	35以下	4.00~5.99	45以下	6.00~	50以下
P	L-F											
1.00~1.99	20以下											
2.00~3.99	35以下											
4.00~5.99	45以下											
6.00~	50以下											
25	18.00~24.00											

訂貨：Catalog No. - [L] - [P] - [F] - (PKC...) 交期：15 天 TiCN塗覆

G-GPQNOW 5 - 65.0 - P3.6 - F37.0

HM-GPQNOW 10 - 80.0 - P6.2 - F65.0

G-GPQNOW 5 - 65.0 - P3.6 - F51.0 - PKC

20 天 DLC塗覆

追加加工

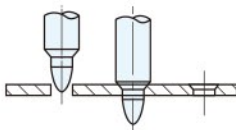
Alteration	Code	Spec.
刃口追加加工	PC	變更刃口尺寸 $PC \geq \frac{P_{min.}}{2} \geq 1.00$ 指定單位0.01mm (PKC併用時, 指定單位可為0.001mm)
	PKC	變更刃口尺寸公差 $P_0^{+0.01} \rightarrow P_0^{+0.005}$ ⊕ P尺寸指定單位可為0.001mm ⊗ TiCN塗覆處理D > 13不適用
	RLC	將前端R切割為平面 $2 \leq RLC < \sqrt{P(10-P/4)}$ 指定單位0.1mm ⊕ 適用於P < 8
軸部追加加工	FKC	變更F尺寸公差 $F_0^{+0.3} \rightarrow F_0^{+0.05}$
	NDC	無導入部 $l \geq 3 \rightarrow l=0$ ⊗ 螺紋固定型不適用

Alteration	Code	Spec.
肩部追加加工	KC	肩部單面止週加工 ⊗ 螺紋固定型的D5不適用 ⊗ 軸部止動型不適用
	WKC	止週平行加工(雙面) ⊗ 螺紋固定型的D5不適用 ⊗ 軸部止動型不適用
	HC	變更肩型直徑 $D \leq HC < H$ 指定單位0.1mm ⊗ 螺紋固定型不適用
	TC	變更肩型厚度 $2 \leq TC < 5$ 指定單位0.1mm (TKC、TKM併用時, 指定單位可為0.01mm) ⊕ 全長L即為指定尺寸 ⊗ 螺紋固定型不適用
	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 ⊗ 螺紋固定型不適用
	TKC	變更肩型厚度公差 ⊗ 螺紋固定型不適用 $T_0^{+0.3} \rightarrow T_0^{+0.02}$
TKM	變更肩型厚度公差 ⊗ 螺紋固定型不適用 $T_0^{+0.3} \rightarrow T_0^{-0.02}$	

■ 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



沖裁後倒角
 可用2個工序完成倒角