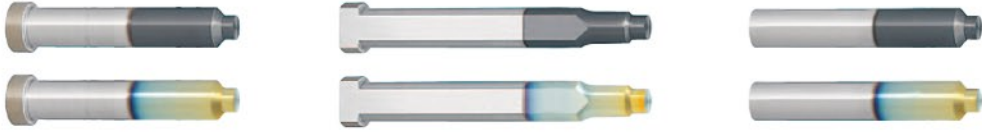
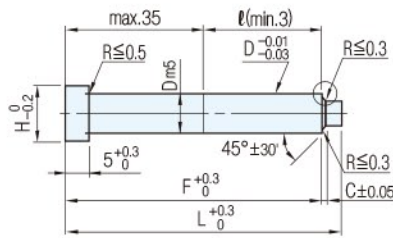


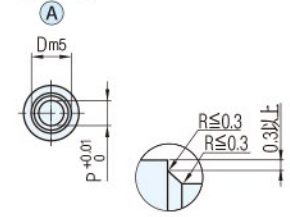
RoHS



肩型

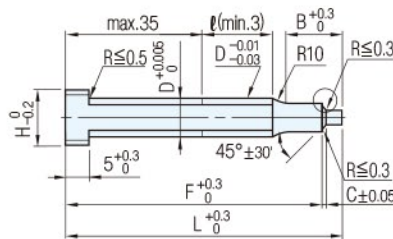


刃口形狀

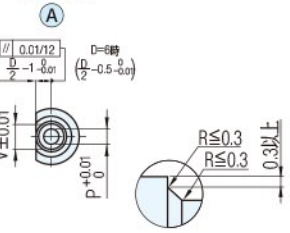


◎塗覆處理產品的刃口端面在塗覆之前進行研磨

軸部止動型

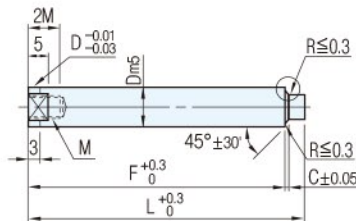


刃口形狀

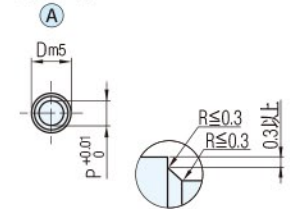


◎塗覆處理產品的刃口端面在塗覆之前進行研磨

螺紋固定型



刃口形狀



◎塗覆處理產品的刃口端面在塗覆之前進行研磨

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

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	C		
-	7	-	-	肩型 TiCN塗覆	4	30.0~ 90.0		1.00~ 1.80	28 ≤ F ≤ L-C-2.0	A形狀 P L-F 0.5 ≤ C ≤ (D-P)/2-0.6	
	8				5						
	9				6						
	11				30.0~100.0			3.00~ 5.80	A形狀		
	13										10
	16										13
	19										16
	23										20
	28										25

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	(A) min. P max.	F	C		
8	9	4.8	-	軸部止動型 TiCN塗覆 HG-PGNOT HG-SGNOT DLC塗覆 HM-PGNOT HM-SGNOT DLC塗覆, 基底WPC® HMA-PGNOT HMA-SGNOT	6	50.0~ 90.0		29 ≤ F ≤ L - C - 2.0	0.5 ≤ C ≤ (V - P) / 2 - 0.6		
					8						
	13	13			7.8	10	50.0~100.0			B ≥ L - F + 2.0	
						13					
	19	19			13.8	16	50.0~100.0				
						20					
23		17.8	25								
			25								
-	-	-	螺紋固定型 TiCN塗覆 G-NSGNOT DLC塗覆 M-NSGNOT DLC塗覆, 基底WPC® MA-NSGNOT	5	30.0~ 70.0		28 ≤ F ≤ L - C - 2.0	0.5 ≤ C ≤ (D - P) / 2 - 0.6			
				6							
				8							
				3	4	5	10		30.0~ 90.0		A形狀
							13				
							16				
				6	20	25	20		30.0~ 90.0		P L-F
							25				
							25				
							25				

訂貨：Catalog No. - [L] - [P] - [F] - [C] - (PKC...) 交期：15 天 TiCN塗覆  
 20 天 DLC塗覆  
 G-PGNOT 6 - 52.0 - P3.60 - F45.0 - C0.6  
 HM-PGNOT 10 - 70.0 - P5.80 - F60.0 - C0.5  
 G-PGNOT 5 - 56.0 - P2.60 - F52.0 - C0.5 - PKC

追加工

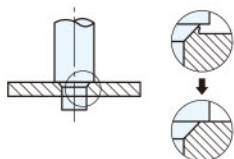
Alteration	Code	Spec.
刃口追加工	PC	變更刃口尺寸 $PC \geq \frac{P_{min.}}{2} \geq 1.00$ 指定單位0.01mm (PKC併用時, 指定單位可為0.001mm)
	PKC	變更刃口尺寸公差 $P_{0}^{+0.01} \rightarrow P_{0}^{+0.005}$ ⊕ P尺寸指定單位可為0.001mm ⊗ TiCN塗覆處理D > 13不適用
全長追加工	LKC	變更全長公差 ⊕ L尺寸的指定單位可為0.01mm $L_{0}^{+0.3} \rightarrow L_{0}^{+0.05}$
	FKC	變更F尺寸公差 $F_{0}^{+0.3} \rightarrow F_{0}^{+0.05}$
軸部追加工	NDC	無導入部 $\ell \geq 3 \rightarrow \ell = 0$ ⊗ 螺紋固定型不適用

Alteration	Code	Spec.
肩部追加工	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



倒角時, 凸起的部分也可成形