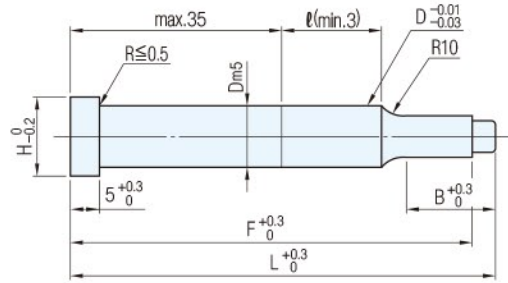


RoHS



TYPE	材質	硬度	表面處理	軸徑D	Catalog No.
普通型 	相當於SKH51 粉末高速鋼	61~64HRC 表面3000HV以上	DLC塗覆	3~25	M-PG MA-PG
		64~67HRC 表面3000HV以上			M-SG MA-SG
螺紋固定型 	粉末高速鋼	64~67HRC 表面3000HV以上	DLC塗覆	5~25	M-NSG MA-NSG

◎Shape(形狀)請參閱本單元拉伸沖頭(前端形狀)

B	H	M	Catalog No.			D	指定單位0.1mm	指定單位0.01mm	
			TYPE	Shape(形狀)	L		min. P max.	V min.	
8	5	-	普通型 (D3~25)	無基底 M-PG M-SG	基底WPC® MA-PG MA-SG	2A~4A、6A	40.0~ 80.0	2.00~ 2.99	1.00
	7					2.00~ 3.99		1.00	
	8					2.00~ 4.99		1.20	
	9					2.00~ 5.99		1.20	
13	11	4	螺紋固定型 (D5~25)	M-NSG	MA-NSG	2B~ 8B	(40.0~ 49.9)	3.00~ 7.99	1.50
	13					3.00~ 9.99		1.50	
	16					6.00~12.99		2.00	
19	19	6	螺紋固定型 (D5~25)	M-NSG	MA-NSG	2D~ 10D	50.0~100.0	10.00~15.99	3.00
	23					13.00~19.99		3.00	
	20					18.00~24.99		4.00	
	25								

Wa) 注意

- L(40.0~49.9)→B=8
全長L為(40.0~49.9)時,刃口長度B一律為8mm
- P>D-0.03→ℓ=0
P>D-0.03時,不帶 D$^{+0.01}$/0(導入部)

訂貨: Catalog No. - [L] - [P(PC) · E · V · R · Q · A · K · F · S] - (BC, HC...)

M-SG2C 16 - 80.0 - P13.00-V8.00-A30-F65.0-S3
M-SG2C 16 - 80.0 - P13.00-V8.00-A30-F65.0-S3 - LKC

交期: 20 天

追加加工

Alteration	Code	Spec.												
	PC	變更P尺寸 $PC \geq \frac{P_{min}}{2} \geq V_{min}$. 指定單位0.01mm												
	BC	變更刃口長度 $2 \leq BC \leq BC_{max} \leq \frac{1}{2}$ 指定單位0.1mm Ⓢ全長L必須為刃口長度BC+30mm以上												
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>P(PC)</th> <th>BCmax.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.00~1.19</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>1.20~1.99</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>4.00~5.99</td> <td>45</td> </tr> <tr> <td>6.00~</td> <td>60</td> </tr> </tbody> </table>	P(PC)	BCmax.	1.00~1.19	15	1.20~1.99	20	2.00~2.99	30	3.00~3.99	35	4.00~5.99	45
P(PC)	BCmax.													
1.00~1.19	15													
1.20~1.99	20													
2.00~2.99	30													
3.00~3.99	35													
4.00~5.99	45													
6.00~	60													
	SC	刃口拋光加工 ⓈP尺寸公差、指定單位不變 塗覆前對母材進行精加工 Ⓢ基底WPC®處理不適用 Ⓢ形狀2A、6A、8B、2C、3C、4C、6C、2D、3D、4D、5D、8D、9D、10D不適用 Ⓢ不可與AKC、KKC、RKC、QKC併用												
A	AKC	變更A角度公差 $A \pm 30' \rightarrow A \pm 10'$												
K	KKC	變更K角度公差 $K \pm 30' \rightarrow K \pm 10'$												
R	RKC	變更R尺寸公差 Ⓢ基底WPC®處理時為 $R \pm 0.1$ 在 $0.1 \leq R \leq 10$ 的範圍內適用 $R \pm 0.5 \rightarrow R \pm 0.05$												
Q	QKC	變更Q尺寸公差 Ⓢ基底WPC®處理時為 $Q \pm 0.1$ 在 $0.1 \leq Q \leq 10$ 的範圍內適用 $Q \pm 0.5 \rightarrow Q \pm 0.05$												
	HC	變更肩型直徑 $D \leq HC < H$ 指定單位0.1mm												
	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) Ⓢ全長即為指定尺寸												

刃口追加加工

肩部追加加工

Alteration	Code	Spec.
	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
	KC	肩部單面止週加工 Ⓢ螺紋固定型沖頭的D5不適用
	WKC	止週平行加工(雙面) Ⓢ螺紋固定型沖頭的D5不適用
	RC	相對於固定塊表面, 肩部-0.04~0加工
T	TKC	變更肩型厚度公差 $5^{+0.3}_0 \rightarrow 5^{+0.02}_0$
	TKM	變更肩型厚度公差 $5^{+0.3}_0 \rightarrow 5^{-0.02}_0$
L	LKC	變更L尺寸公差 $L^{+0.3}_0 \rightarrow L^{+0.05}_0$
F	FKC	變更F尺寸公差 $F^{+0.3}_0 \rightarrow F^{+0.05}_0$
	NDC	無導入部 $l \geq 3 \rightarrow l = 0$ Ⓢ螺紋固定型沖頭不適用

肩部追加加工

其它

■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