

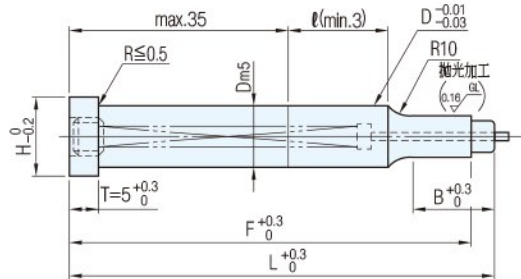




TYPE	材質	硬度	軸徑D	Catalog No.
普通型 	相當於SKH51	61~64HRC	4~6	PI 拋光加工
	相當於SKD11	60~63HRC	8~25	D-PI 拋光加工
	粉末高速鋼	64~67HRC	4~25	SI 拋光加工
定位銷孔型 	相當於SKD11	60~63HRC	10~25	PI-E 拋光加工
				D-PI-E 拋光加工



・頂料孔詳情請參閱沖頭單元基本型沖頭

① PI-E、D-PI-E → T=5^{+0.03}/₀

② 拋光加工型的拋光範圍從沖頭前端到B尺寸(端面除外)

③ Shape(形狀)請參閱本單元拉伸沖頭(前端形狀)

B	H	Catalog No.			L	指定單位0.01mm		dmin.							
		TYPE	Shape(形狀)	D		min. P max.*	V min.								
8	7	普通型	拋光加工	2A~4A	40 50 60 70 80	2.00~3.99	1.00	1.00							
	8								5	2.00~4.99	2.00	2.00			
	9								6	2.00~5.99	2.00	2.00			
13	11			SI		D-SI	5B~7B	(40) (50) 60 70 80 90 100	3.00~7.99	3.00	3.00				
	13											8	3.00~9.99	3.00	3.00
	16											10	6.00~12.99	6.00	6.00
19	19	定位銷孔型 (D10~25) (L60~100)	PI-E D-PI-E	2C~8C 3D~7D		10.00~15.99	6.00		6.00						
	23									13	13.00~19.99	6.00	6.00		
	28									16	18.00~24.99	6.00	6.00		
								20							
	25														

Wa) 注意

- ・拋光加工不適用於2A、2C、3C、4C、6C、3D、4D、5D、9D形狀
- ・L(40)→B=6
全長L為(40)時,刃口長度B一律為6mm
- ・L(50)→B=13
全長L為(50)時,刃口長度B一律為13mm
- ・PI-E→D≥10、L≥60
PI-E時,D為10~25,全長L為60以上
- ・PI-E,L=60→B=13
PI-E且全長L為60時,刃口長度B一律為13mm
- ・P>D-0.03→ℓ=0
P>D-0.03時,不帶 D^{-0.03}/₀ (導入部)
- ・可指定 P=D
P=D→Pm5 · ℓ=0
*P=D時,P的公差為m5,不帶 D^{-0.03}/₀ (導入部)
- ・帶有d的Shape(形狀)時,請注意 dmin.







訂貨: Catalog No. - L(LC) - P · E · V · R · Q · A · K · F · S - (HC, TC...)

PI2C 16 - 80 - P13.00-V8.00-A30-F65.0-S3


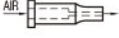

PI2C 16 - LC76.0 - P13.00-V8.00-A30-F65.0-S3 - LKC-FKC

交期: 7 天

追加加工

Alteration	Code	Spec.
	HC	變更肩型直徑 D ≤ HC < H 指定單位0.1mm
	TC	變更肩型厚度 3.5 ≤ TC < 5 指定單位0.1mm (TKC、TKM併用時,指定單位可為0.01mm) ◎全長縮短(5-TC)
	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 ≤ TCC ≤ (H-D)/2 ◎H ≤ 5時,TCC為0.5
	KC	肩部單面止週加工
	WKC	止週平行加工(雙面)
	RC	加工肩部,以配合固定塊使用 (相對於固定塊表面-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 $5^{+0.3}_0 \rightarrow 5^{-0.02}_0$

肩部追加加工

Alteration	Code	Spec.
全長追加加工 	LC	變更全長 LC < L 指定單位0.1mm ◎刃口長度B縮短(L-LC) ◎頂料銷突出量為2mm
	L	變更L尺寸公差 $L^{+0.3}_0 \rightarrow L^{+0.05}_0$
	P	變更P尺寸公差 ◎拋光加工不適用 $P^{+0.01}_0 \rightarrow P^{+0.005}_0$
刃口追加加工	A	變更A角度公差 ◎拋光加工不適用 $A \pm 30' \rightarrow A \pm 10'$
	K	變更K角度公差 ◎拋光加工不適用 $K \pm 30' \rightarrow K \pm 10'$
	R	變更R尺寸公差 ◎拋光加工不適用 在0.1 ≤ R ≤ 10的範圍內適用 $R \pm 0.5 \rightarrow R \pm 0.05$
	Q	變更Q尺寸公差 ◎拋光加工不適用 在0.1 ≤ Q ≤ 10的範圍內適用 $Q \pm 0.5 \rightarrow Q \pm 0.05$
	NDC	無導入部 $\ell \geq 3 \rightarrow \ell = 0$
其它	AC	用作通氣孔時,拔出頂料銷, 從內側塞住橫向孔 
	NC	拔出頂料銷 ◎不可與AC併用 
	F	變更F尺寸公差 $F^{+0.3}_0 \rightarrow F^{+0.05}_0$