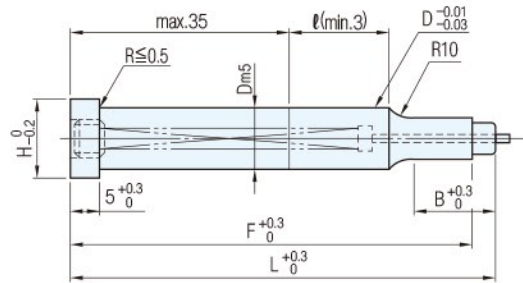




TYPE	材質	硬度	軸徑D	Catalog No.
普通型 	粉末高速鋼	64~67HRC 表面3000HV	4~25	M-SI 基底WPC® MA-SI



・頂料孔詳情請參閱沖頭單元基本型沖頭

◎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	無基底 M-SI	2A~4A 2B	4	40 50 60 70 80	2.00~ 3.99	1.00	1.00		
	8			2.00~ 4.99		2.00	2.00			
	9			2.00~ 5.99		2.00	2.00			
13	11			基底WPC® MA-SI	5B~7B 2C~8C 3D~7D	8	(40) (50) 60 70 80 90 100	3.00~ 7.99	3.00	3.00
	13					3.00~ 9.99		3.00	3.00	
	16					6.00~12.99		6.00	6.00	
19	19	10.00~15.99	6.00			6.00				
	23	13.00~19.99	6.00			6.00				
	28	18.00~24.99	6.00			6.00				

Wa) 注意

- ・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
- ・P>D-0.03→ℓ=0
P>D-0.03時, 不帶 D^{-0.01}_{-0.03}(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...)

M-SI2C 16 - 80 - P13.00-V8.00-A30-F65.0-S3

M-SI2C 16 - LC76.0 - P13.00-V8.00-A30-F65.0-S3 - LKC-FKC

交期: 20 天

追加工

Alteration	Code	Spec.
	HC	變更肩型直徑 $D \leq HC < H$ 指定單位0.1mm
	TC	變更肩型厚度 $3.5 \leq TC < 5$ 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 $0.5 \leq TCC \leq (H-D)/2$ Ⓢ $H \leq 5$ 時,TCC為0.5
	KC	肩部單面止週加工
	WKC	止週平行加工(雙面)
	RC	相對於固定塊表面 $-0.04 \sim 0$ 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 $5^{+0.3}_0 \rightarrow 5^{0}_{-0.02}$
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
	LKC	變更L尺寸公差 $L^{+0.3}_0 \rightarrow L^{+0.05}_0$

Alteration	Code	Spec.
	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、2C、3C、4C、6C、3D、4D、5D、9D不適用 Ⓢ不可與AKC、KKC、FKC、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
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
	NDC	無導入部 $\ell \geq 3 \rightarrow \ell = 0$
	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	FKC	變更F尺寸公差 $F^{+0.3}_0 \rightarrow F^{+0.05}_0$

■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