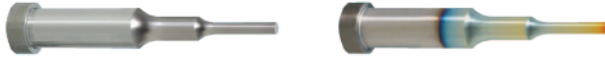
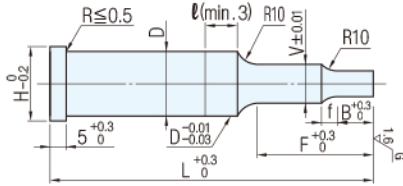


RoHS



軸徑公差 $D_{m5} \cdot D_0^{+0.005}$ 選擇

刃口形狀如右圖A~G選擇



軸徑 D公差	材質 硬度	Catalog No.		刃口形狀
		TYPE		
		RW塗覆處理 表面3100HV	DLC塗覆處理 表面3000HV以上	
D _{m5}	相當於SKH51 61~64HRC	QA-PGBA	M-PGBA 基底WPC®處理 MA-PGBA	(A)
	粉末高速鋼 64~67HRC	QA-SGBA	M-SGBA 基底WPC®處理 MA-SGBA	(D)
D ₀ ^{+0.005}	相當於SKH51 61~64HRC	WQA-PGBA	WM-PGBA 基底WPC®處理 WMA-PGBA	(R)
	粉末高速鋼 64~67HRC	WQA-SGBA	WM-SGBA 基底WPC®處理 WMA-SGBA	(E) (G)

① 刃口端面在塗覆之前進行研磨

② RW塗覆處理、DLC基底WPC®的刃口前端邊緣部帶有微小R

Catalog No.		D	L	指定單位0.01mm		對角線 Kmax.	指定單位0.01mm		指定單位0.01mm	指定單位0.01mm	指定單位0.1mm	指定單位0.1mm	H
TYPE	刃口 形狀			(A)	B		P · W	R					
(D _{m5}) RW塗覆處理 QA-PGBA QA-SGBA	A	3	40 50 60 70 80	0.50~0.999	2.0~10.0	2.96	1.00~1.49	2.0~8.0	1.00~1.99	2.0~13.0	2.00~2.96	2.00~19.0	5
				1.00~1.999	2.0~20.0		1.50~1.99						
DLC塗覆處理 M-PGBA M-SGBA	D	4	40 50 60 70 80	0.50~0.999	2.0~10.0	3.96	1.00~1.49	2.0~8.0	1.00~1.99	2.0~13.0	2.00~3.96	2.00~19.0	7
				1.00~1.999	2.0~20.0		1.50~1.99						
DLC塗覆處理 基底WPC® MA-PGBA MA-SGBA	R	5	40 50 60 70 80	1.00~1.999	2.0~20.0	4.96	1.00~1.49	2.0~8.0	1.00~1.99	2.0~13.0	1.50~1.99	2.00~3.49	8
				2.00~3.999	2.0~35.0		2.00~2.96						
(D ₀ ^{+0.005}) RW塗覆處理 WQA-PGBA WQA-SGBA	E	6	40 50 60 70 80	1.00~1.999	2.0~20.0	5.96	1.00~1.49	2.0~8.0	1.00~1.99	2.0~13.0	1.50~1.99	2.00~3.49	9
				2.00~3.999	2.0~35.0		2.00~2.96						
DLC塗覆處理 基底WPC® WMA-PGBA WMA-SGBA	G	8	40 50 60 70 80 90 100	1.00~1.999	2.0~20.0	7.96	1.00~1.49	2.0~8.0	1.00~1.99	2.0~13.0	1.50~1.99	2.00~3.49	11
				2.00~3.999	2.0~35.0		2.00~2.96						
DLC塗覆處理 WM-PGBA WM-SGBA	A	10	40 50 60 70 80 90 100	1.00~1.999	2.0~20.0	9.96	1.00~1.49	2.0~8.0	1.00~1.99	2.0~13.0	1.50~1.99	2.00~3.49	13
				2.00~3.999	2.0~35.0		2.00~2.96						
DLC塗覆處理 基底WPC® WMA-PGBA WMA-SGBA	D	13	40 50 60 70 80 90 100	1.00~1.999	2.0~20.0	12.96	1.00~1.49	2.0~8.0	1.00~1.99	2.0~13.0	1.50~1.99	2.00~3.49	16
				2.00~3.999	2.0~35.0		2.00~2.96						
DLC塗覆處理 基底WPC® WMA-PGBA WMA-SGBA	R	16	40 50 60 70 80 90 100	1.00~1.999	2.0~20.0	15.96	1.00~1.49	2.0~8.0	1.00~1.99	2.0~13.0	1.50~1.99	2.00~3.49	19
				2.00~3.999	2.0~35.0		2.00~2.96						
DLC塗覆處理 基底WPC® WMA-PGBA WMA-SGBA	E	20	40 50 60 70 80 90 100	1.00~1.999	2.0~20.0	19.96	1.00~1.49	2.0~8.0	1.00~1.99	2.0~13.0	1.50~1.99	2.00~3.49	23
				2.00~3.999	2.0~35.0		2.00~2.96						
DLC塗覆處理 基底WPC® WMA-PGBA WMA-SGBA	G	25	40 50 60 70 80 90 100	1.00~1.999	2.0~20.0	24.96	1.00~1.49	2.0~8.0	1.00~1.99	2.0~13.0	1.50~1.99	2.00~3.49	28
				2.00~3.999	2.0~35.0		2.00~2.96						

Wa) 注意

· V>D-0.03 → ℓ=0
V>D-0.03時, 不帶 D=3.0 (導入部)

訂貨: Catalog No. - [L(C)] - P - W - B - V - F - R(只R) - (HC, TC, KC...)

QA-PSBAA 10 - 70 - P9.60 - B30 - V9.80 - F45
WM-PSBAA 10 - 70 - P10.60 - W7.30 - B25 - V12.00 - F45 - R0.5
QA-PSBAA 10 - LC71 - P4.90 - B10 - V6.80 - F40 - HC12

交期: 20 天 DLC塗覆處理
21 天 RW塗覆處理

「為【產品數據】
沖頭R部長度
請參閱本單元 -
沖頭、下模的形
狀尺寸並確認
A: (V-P)/2=X

D R E G
: (V-W)/2=X

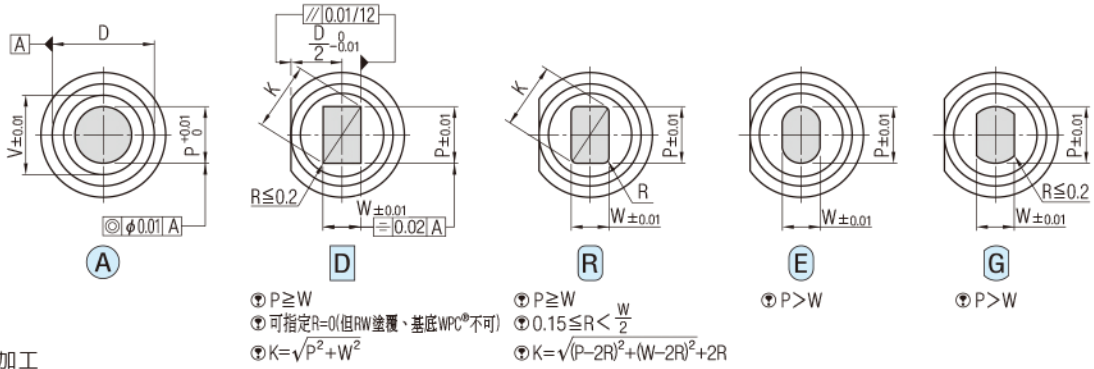
V Fmax
0.51~0.999 10
1.00~1.999 20
2.00~3.999 35
4.00~5.999 45
6.00~ 60

A: D>V>P+0.01
D R E G: D>V>(P,K)+0.03

B+f+2<F≤Fmax.
&
A: F≤L-25

D R E G
: F≤L-30

0.15
>
W/2
以下
只
R



追加加工

Alteration	Code	A	D R E G
	PRC	刃口側端面R加工 $0.3 \leq \text{PRC} \leq 1$ 指定單位0.1mm $\textcircled{A} \text{PRC} \leq (P-0.2)/2$ \otimes 不可與PCC、GC併用 \textcircled{A} RW塗覆處理、DLC基底WPC®時為 $\text{PRC} \pm 0.1$	-
	PCC	刃口側端面C倒角加工 $0.3 \leq \text{PCC} \leq 1$ 指定單位0.1mm $\textcircled{A} \text{PCC} \leq (P-0.2)/2$ \otimes 不可與PRC、GC併用 \textcircled{A} RW塗覆處理、DLC基底WPC®不適用	-
	GC	$20^\circ \leq \text{GC} < 90^\circ$ 指定單位 1° 刃口長度 $B \geq g+2$ $g = P/2 \times \tan(90^\circ - \text{GC}^\circ)$ \otimes 不可與LKZ、LCT、LMT、PRC、PCC併用 \otimes RW塗覆處理、DLC基底WPC®不適用	-
	PKC	變更刃口尺寸公差 $P_{+0.01} \rightarrow P_{+0.005}$ \textcircled{A} P尺寸指定單位可為0.001mm \otimes RW塗覆處理不適用	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W_{\pm 0.01} \rightarrow P \cdot W_{\pm 0.01}$ \otimes RW塗覆處理不適用
	LC	變更全長 $25 + F \leq \text{LC} < L$ 指定單位0.1mm (LKZ併用時,指定單位可為0.01mm)	變更全長 $30 + F \leq \text{LC} < L$ 指定單位0.1mm (LKZ併用時,指定單位可為0.01mm)
	LCT	通過1個代碼即可同時變更肩型厚度公差、全長指定範圍、指定單位、訂貨方式、注意事項(Ⓢ)與LC相同 TKC + LC + 變更全長公差 變更肩型厚度公差 變更全長 $T_{+0.3}^0 \rightarrow T_{+0.02}^0$ $L_{+0.3}^0 \rightarrow L_{+0.1}^0$	
	LMT	通過1個代碼即可同時變更肩型厚度公差、全長指定範圍、指定單位、訂貨方式、注意事項(Ⓢ)與LC相同 TKM + LC + 變更全長公差 變更肩型厚度公差 變更全長 $T_{+0.3}^0 \rightarrow T_{-0.02}^0$ $L_{+0.3}^0 \rightarrow L_{+0.1}^0$	
	LKZ	變更全長公差 $L_{+0.3}^0 \rightarrow L_{+0.05}^0$	

■RW塗覆處理的效果

耐磨損性、耐剝離性、耐熱性優異,可有效用於超高強度材料和
高強度厚板材的沖壓加工

■DLC塗覆處理的效果

由於與非金屬親和性較低,可有效防止鋁和銅等的沖裁加工時的
粘結

Alteration	Code	A	D R E G
	KC	肩部單面止週加工	變更止週位置 指定單位 1°
	WKC	止週平行加工(雙面)	止週平行加工(雙面) 可與KC併用
	KFC	止週 0° 和角度指定加工(雙面) 指定單位 1° \otimes 不可與KC、WKC併用	止週 0° 和角度指定加工(雙面) 指定單位 1° \otimes 不可與KC、WKC併用
	NKC	-	無止週型
	HC	變更肩型直徑 $D \leq \text{HC} < H$ 指定單位0.1mm	
	TC	變更肩型厚度 $2 \leq \text{TC} < 5$ 指定單位0.1mm (TKC、TKM、LCT、LMT併用時,指定單位可為0.01mm) \textcircled{A} 全長L縮短(5-TC) LC、LCT、LMT併用時,全長與指定尺寸相同	
	TKC	變更肩型厚度公差 $T_{+0.3}^0 \rightarrow T_{+0.02}^0$	
	TKM	變更肩型厚度公差 $T_{+0.3}^0 \rightarrow T_{-0.02}^0$	
	TCC	肩部C倒角加工 提升沖頭頭部的強度 指定單位0.1mm $0.5 \leq \text{TCC} \leq (H-D)/2$ $\textcircled{A} H \leq 5$ 時,TCC為0.5	
	RC	相對於固定塊表面,肩部-0.04~0加工 $\otimes D_{+0.005}^0$ 型不適用	
	SKK	軸部平面加工(單面) · $D3 \sim 6$ $V \leq D-1.2$ (加工寬度0.5) · $D8 \sim$ $V \leq D-2.2$ (加工寬度1) \otimes 不可與KC、WKC、KFC併用	
	NDC	無導入部 $l \geq 3 \rightarrow l=0$	

肩部追加加工

軸部追加加工