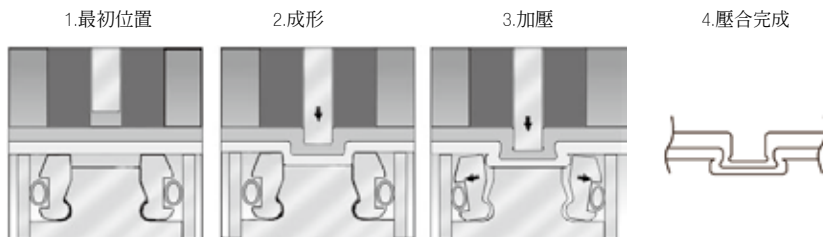


專利設計, 仿冒必究

Sp 特長

1. Tog-L-Loc模具可壓合上下相同或不同材料之金屬, 包括鋼、非鐵金屬、鋁板、銅板……等
2. 可壓合不導電的烤漆鋼板
3. 使用沖子和下模, 取代鉚釘及螺絲和點焊等二次加工
4. 使用一般沖床即可作業, 模具壽命可達300,000次
5. 可得高抗拉力和抗剪力的壓合點, 且不滲漏
6. 品管簡單, 只需用游標尺或BTM公差規量測

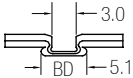
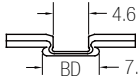
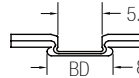
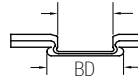
成形過程

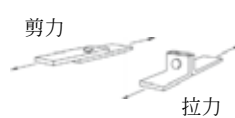


模具選擇步驟

1. 決定沖子尺寸

- 鈹金壓合強度隨沖子外徑加大增強, (沖子尺寸有 $\phi 3.0$ 、 $\phi 4.6$ 、 $\phi 5.5$ 、 $\phi 6.4$), 壓合所需的沖床力也相對增加
- 沖子尺寸依強度需求決定之

壓合尺寸				
	BD 5.1	BD 7.1	BD 8.3	BD 9.8
例: 2pcs 1.0mm(0.4") 中碳鋼 (請參考P.1561~P.1564)				
壓合尺寸	3.0(.12")	4.6(.18")	5.5(.22")	6.4(.25")
拉力	445N(100 lbs)	623N(140 lbs)	689N(155 lbs)	950N(215 lbs)
剪力	890N(200 lbs)	1802N(405 lbs)	2713N(610 lbs)	3200N(720 lbs)



Tog-L-Loc 壓合中碳鋼所需的沖床力

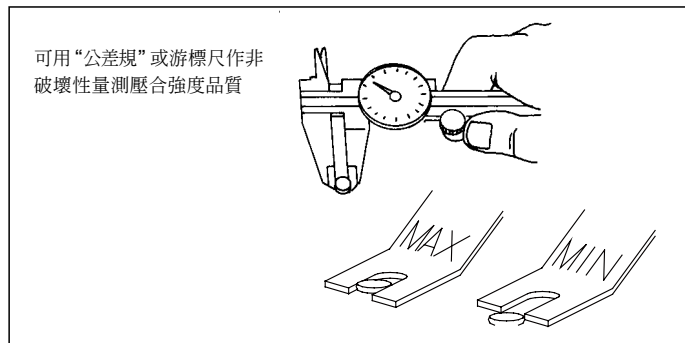
2 tons(17.8KN)/3.0沖子直徑 3 tons(26.7KN)/4.6沖子直徑 4 tons(35.6KN)/5.5沖子直徑 6 tons(53.4KN)/6.4沖子直徑

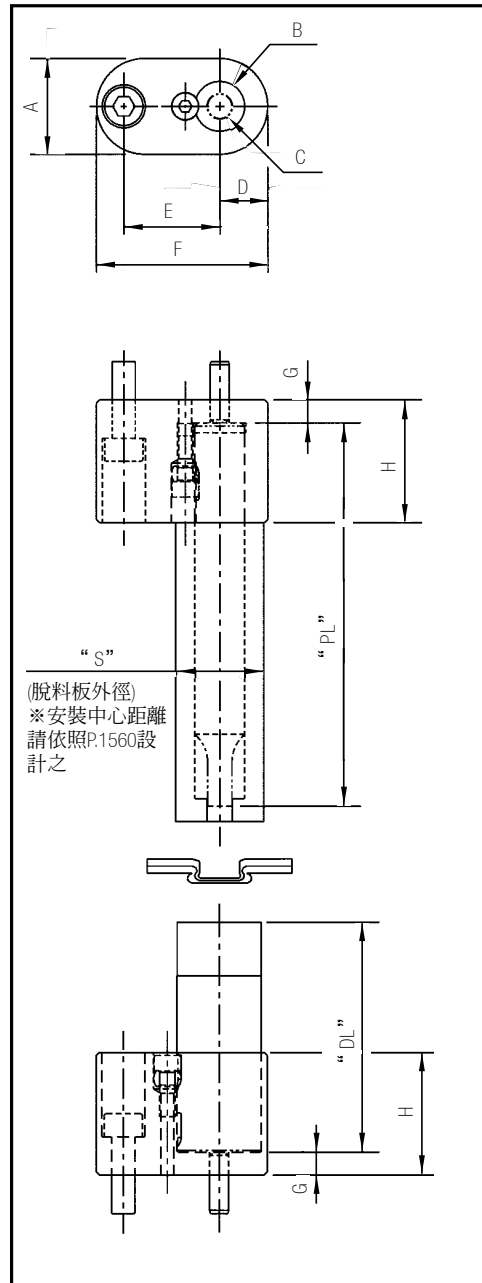
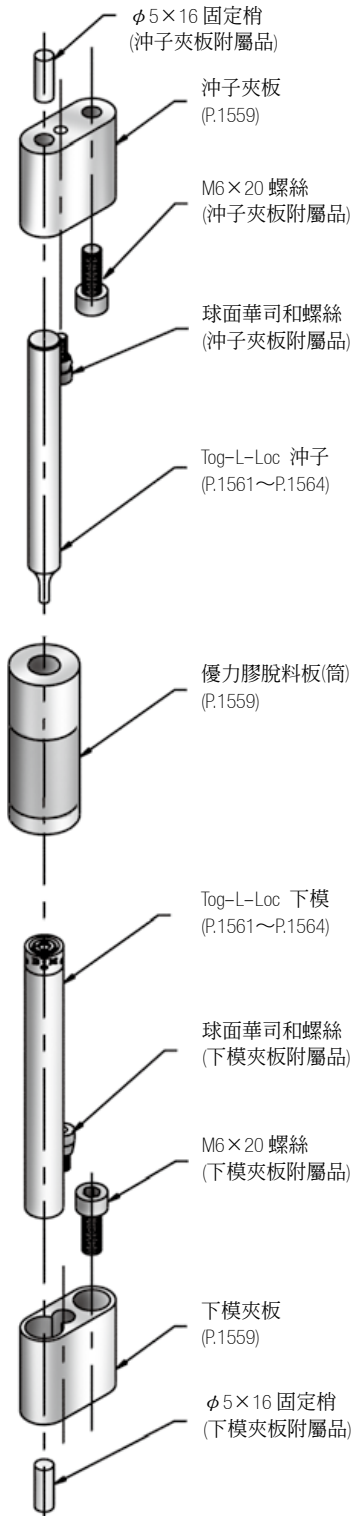
2. 由列表中選擇正確的沖子(P.1561~P.1564), 沖子夾板(P.1559)、脫料板(P.1559)、下模(P.1561~P.1564)
下模夾板(P.1559)品號. Tog-L-Loc 模具已被設定好適用於各種沖子尺寸、沖子長度和材料厚度的品號

不同長度的沖子和下模方便各種產品及形狀的模具設計
我們也提供客戶有關Tog-L-Loc 模具技術的諮詢, 可為客戶壓合樣品及拉力和剪力測試, 並提供報告給客戶參考, 但此項服務我們將酌收費用

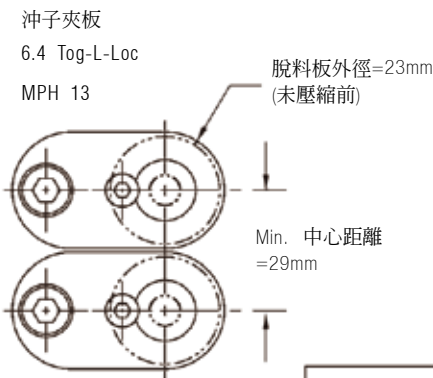
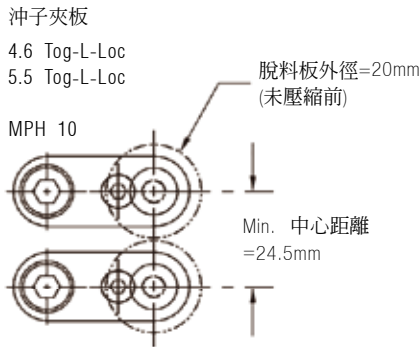
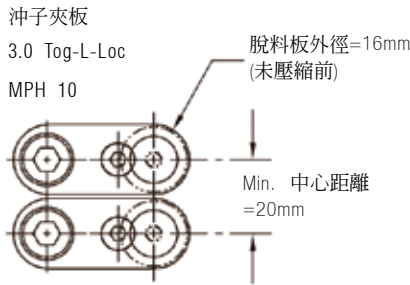
品質管制

Tog-L-Loc 壓合凸點可用非破壞式方法(游標尺、公差規)檢查
"BD" Button dimension 由BTM訂定, 使用公差規檢測, 方便又省時

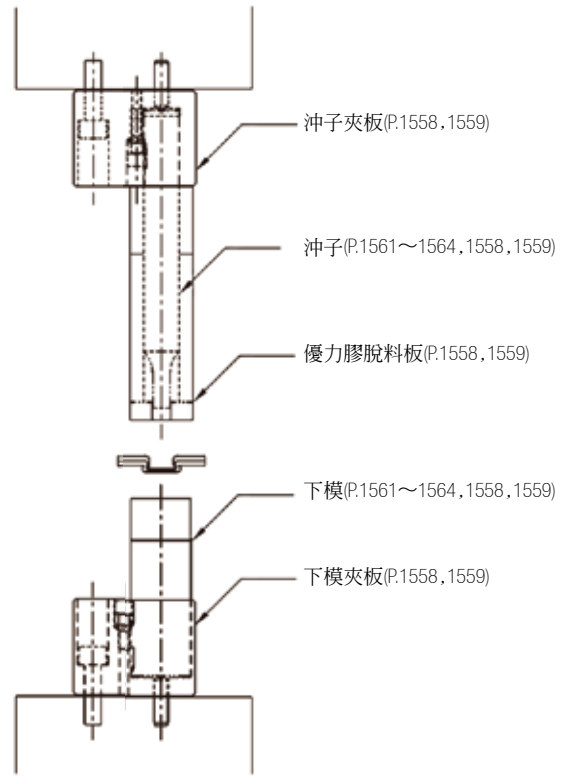




優力膠脫料板之沖子最小中心距離
和下模夾板的最小中心距離

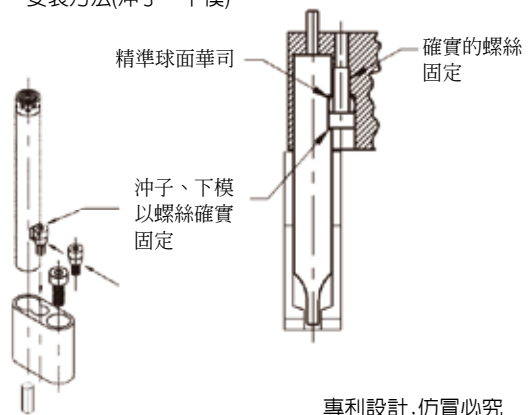


· BTM 優力膠脫料板(筒)一端鑲入金屬,不同長度的沖子配合不同長度的優力膠脫料板及其固定的壓縮量均可獲得穩定的壓縮力。因為優力膠脫料構造外徑小,所以使得兩支沖子的最小中心距離變得更小,適合壓合點安排的更密集



安裝方法(沖子、下模)

- 固定確實
- 不需特殊工具
- 沖子、下模拆卸容易
- 構造簡單



專利設計·仿冒必究