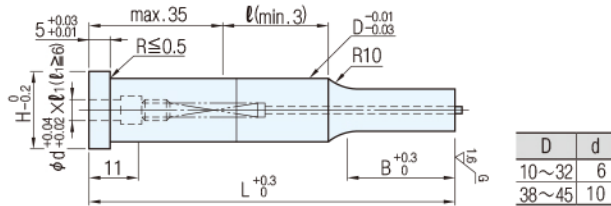




刃口形狀如右圖A~G選擇



D	d
10~32	6
38~45	10

附件	軸徑 D公差	材質 硬度	Catalog No.			
			TYPE	刃口形狀	B刃口長度 定位銷孔型	
定位銷 D10~32 NP6-25 D38·45 PIT-ENP	Dm6	相當於SK011 60~63HRC	PI	(A) (D) (R) (E) (G)	S L X	-C
			彈簧加強型 PIX		刃口長度(B) X>L>S	

• 頂料孔詳情請參閱本單元基本型沖頭

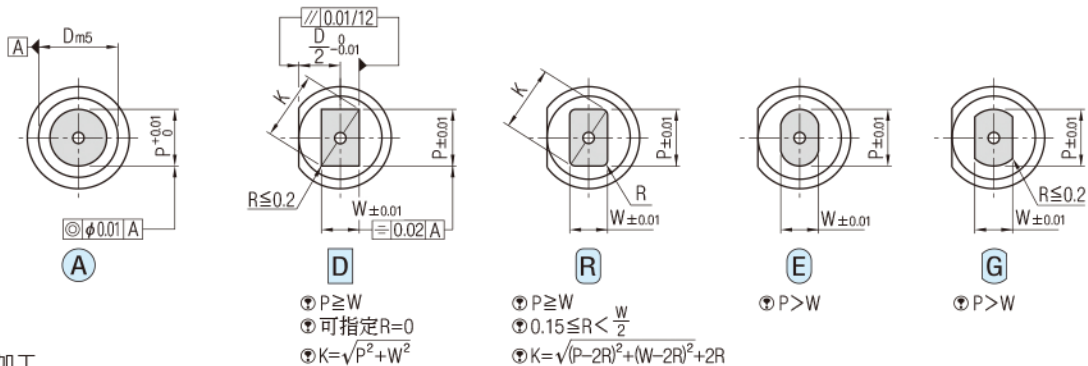
Catalog No.		指定單位0.01mm										B	H			
TYPE	D	L						(A)	(D)	(R)	(E)			(G)	(R)	
		min.	P	max.	P·Kmax.	P·Wmin.	R	min.	P	max.	P·Wmin.			R		
S	PIAS-C PIDS-C PIRS-C PIES-C PIGS-C	彈簧加強型 PIXAS-C PIXDS-C PIXRS-C PIXES-C PIXGS-C	10	60	70	80	90	100	110	120	3.00~	9.99	9.97	3.00	0.15 W 2 以下 只 (R)	13
			13	60	70	80	90	100	110	120	6.00~	12.99	12.97	6.00		16
			16	(60)	70	80	90	100	110	120	10.00~	15.99	15.97	6.00		19
			20	(60)	70	80	90	100	110	120	13.00~	19.99	19.97	6.00		23
			25	(60)	70	80	90	100	110	120	18.00~	24.99	24.97	6.00		28
			32	(60)	70	80	90	100	110	120	20.00~	31.99	31.97	7.00		35
			(38)	(60)	70	80	90	100	110	120	28.00~	37.99	37.97	8.00		41
			(45)	(60)	70	80	90	100	110	120	35.00~	44.99	44.97	9.00		48
			L	PIAL-C PIDL-C PIRL-C PIEL-C PIGL-C	彈簧加強型 PIXAL-C PIXDL-C PIXRL-C PIXEL-C PIXGL-C	10	70	80	90	100	110	120	3.00~	9.99		9.97
13	70	80				90	100	110	120	6.00~	12.99	12.97	6.00	16		
16	70	80				90	100	110	120	10.00~	15.99	15.97	6.00	19		
20	70	80				90	100	110	120	13.00~	19.99	19.97	6.00	23		
25	70	80				90	100	110	120	18.00~	24.99	24.97	6.00	28		
32	70	80				90	100	110	120	20.00~	31.99	31.97	7.00	35		
(38)	70	80				90	100	110	120	28.00~	37.99	37.97	8.00	41		
(45)	70	80				90	100	110	120	35.00~	44.99	44.97	9.00	48		
X	PIAX-C PIDX-C PIRX-C PIEX-C PIGX-C	彈簧加強型 PIXAX-C PIXDX-C PIXRX-C PIXEX-C PIXGX-C				10				100	110	120	6.00~	9.99	9.97	6.00
			13				100	110	120	6.00~	12.99	12.97	6.00	16		
			16				100	110	120	10.00~	15.99			19		
			20				100	110	120	13.00~	19.99			23		
			25				100	110	120	18.00~	24.99			28		
			32				100	110	120	20.00~	31.99			35		

Wa) 注意

- PIX□□-C的彈簧常數為PI□□-C的2倍
- L(60)→B=13
全長(60)時, 刃口長度一律為13mm
- (A) : P>D-0.03→ℓ=0
P>D-0.03時, 圓形沖頭不帶D-0.01 (導入部)
- (D)(R)(E)(G) : P·K>D-0.05→ℓ=0
P·K>D-0.05時, 非圓形沖頭不帶D-0.01 (導入部)
- D(38)(45)只PI□□-C適用
彈簧加強型只適用於D10~32

訂貨: Catalog No. - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R(只R) - (BC, HC...) 交期: 7 天

PIAS-C 38 - 90 - P31.00 - W19.00
PIAS-C 25 - LC96 - P18.10 - PKC



追加加工

Alteration	Code	A	D R E G																																			
刃口追加加工	PC WC	變更刃口尺寸 PC ≥ PC min. 指定單位 0.01 mm (PKC 併用時, 指定單位可為 0.01 mm)	變更刃口尺寸 PC · WC ≥ PC · WC min. 指定單位 0.01 mm ⊗ 刃口長度 X 型不適用																																			
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>PC min.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>10</td><td>2,800</td></tr> <tr><td>13</td><td>5,000</td></tr> <tr><td>16</td><td>8,000</td></tr> <tr><td>20</td><td>9,000</td></tr> <tr><td>25</td><td>9,000</td></tr> <tr><td>32</td><td>15,000</td></tr> <tr><td>38</td><td>23,000</td></tr> <tr><td>45</td><td>30,000</td></tr> </tbody> </table>	D	PC min.	10	2,800	13	5,000	16	8,000	20	9,000	25	9,000	32	15,000	38	23,000	45	30,000	<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>PC · WC min.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>10</td><td>2,800</td></tr> <tr><td>13</td><td>5,000</td></tr> <tr><td>16</td><td>5,000</td></tr> <tr><td>20</td><td>5,000</td></tr> <tr><td>25</td><td>5,000</td></tr> <tr><td>32</td><td>6,000</td></tr> <tr><td>38</td><td>7,000</td></tr> <tr><td>45</td><td>8,000</td></tr> </tbody> </table>	D	PC · WC min.	10	2,800	13	5,000	16	5,000	20	5,000	25	5,000	32	6,000	38	7,000	45
	D	PC min.																																				
	10	2,800																																				
	13	5,000																																				
	16	8,000																																				
20	9,000																																					
25	9,000																																					
32	15,000																																					
38	23,000																																					
45	30,000																																					
D	PC · WC min.																																					
10	2,800																																					
13	5,000																																					
16	5,000																																					
20	5,000																																					
25	5,000																																					
32	6,000																																					
38	7,000																																					
45	8,000																																					
BC	變更刃口長度(縮短標準長度) $2 \leq BC < B$ 指定單位 0.1 mm																																					
SC	刃口拋光加工 ⊙ P 尺寸公差、指定單位不變 ⊗ 刃口 \square 形狀不可指定倒角 $R=0$																																					
PRC	刃口側端面 R 加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定單位 0.1 mm ⊙ $PRC \leq (P - d_1 - 0.5) / 2$ d_1 尺寸請參照本單元 ⊗ 不可與 PCC 併用																																					
PCC	刃口側端面 C 倒角加工 $0.3 \leq PCC \leq 1$ 指定單位 0.1 mm ⊙ $PCC \leq (P - d_1 - 0.5) / 2$ d_1 尺寸請參照本單元 ⊗ 不可與 PRC 併用																																					
PKK	變更刃口尺寸公差 $P_{\pm 0.01} \rightarrow P_{\pm 0.005}$ ⊙ P 尺寸指定單位可為 0.01 mm	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W_{\pm 0.01} \rightarrow P \cdot W_{\pm 0.01}$																																				
全長追加加工	LC	變更全長(從刃口部加工) $LC < L$ 指定單位 0.1 mm ⊙ 刃口長度 B 縮短 $(L - LC)$ (LKC、LKZ 併用時, 指定單位可為 0.01 mm) ⊙ 頂料銷突出量為 2 mm																																				
	LKC	變更全長公差 $L_{\pm 0.3} \rightarrow L_{\pm 0.05}$																																				
	LKZ	變更全長公差 ⊗ $D > 25$ 不適用 $L_{\pm 0.3} \rightarrow L_{\pm 0.05}$																																				

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 指定單位 1° ⊗ 不可與 KC、WKC 併用	止週 0° 和角度指定加工 (雙面) 指定單位 1° ⊗ 不可與 KC、WKC 併用
	NKC	—	無止週型 ⊗ 與固定塊套裝出貨對應品不適用
肩部追加加工	HC	變更肩型直徑 $D \leq HC < H$ 指定單位 0.1 mm ⊗ 與固定塊套裝出貨對應品不適用	
	TC	變更肩型厚度 $3.5 \leq TC < 5$ 指定單位 0.1 mm ⊙ 全長 L 縮短 $(5 - TC)$ LC 併用時, 全長與 LC 相同 ⊗ 與固定塊套裝出貨對應品不適用	
	TCC	肩部 C 倒角加工 提升沖頭頭部的強度 指定單位 0.1 mm $0.5 \leq TCC \leq (H - D) / 2$ ⊗ 不可與 SRC 併用	
	AC	用作通氣孔時, 拔出頂料銷, 用環狀樹脂(ABS)從內側塞住橫向孔	
軸部追加加工	NC	拔出頂料銷 ⊗ 不可與 AC 併用	
	TPC	變更定位銷 將附件 NP6-25 變更為 NPBS6-25 (帶拉拔螺紋型) ⊗ $D38$ 、 $D45$ 不適用	
	NDC	無導入部 $t \geq 3 \rightarrow t=0$ ⊗ 與固定塊套裝出貨對應品不適用	

■ 彈簧加強型的效果

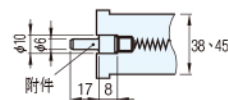
彈簧常數是標準頂料型沖頭的 2 倍
由於彈簧負載大, 故清除廢料的效果更佳

Ex. 使用例

- 定位銷孔型沖頭
定位銷孔型沖頭與沖頭固定塊配合使用, 主要用於汽車車身模具。該產品不同於固定塊定位銷孔的間接定位, 而是通過與沖頭做同軸加工的定位銷孔進行直接定位, 因而提高了模具精度。如果在 NC 加工機械上進行模具加工時使用, 則效果更佳。另外, 該沖頭還用於家電產品的外殼模上, 也可與固定塊配合安裝於一般級進模的沖頭固定板上使用。



· 38、45 附件



- 與固定塊的配合加工已完成
- 使用固定塊墊板時, 只在 $\phi 38$ 、 $\phi 45$ 用墊板上開 $\phi 10.2$ 的台階型定位銷用讓位孔 (請參閱本單元)