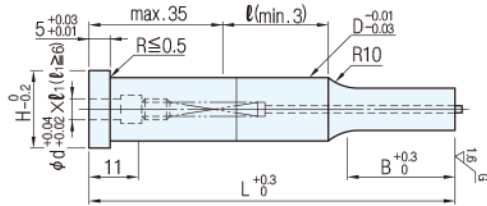




刃口形狀如右圖A~G選擇



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 NP6-25	Dm5	相當於SKD11 60~63HRC 表面3000HV	G-PI 彈簧加強型 G-PIX	(A)	S	-C
				(D)	L	
				(R)	X	
				(E)		
				(G)		
					刃口長度(B) X>L>S	

④刃口端面在塗覆之前進行研磨
·頂料孔詳情請參閱本單元基本型沖頭

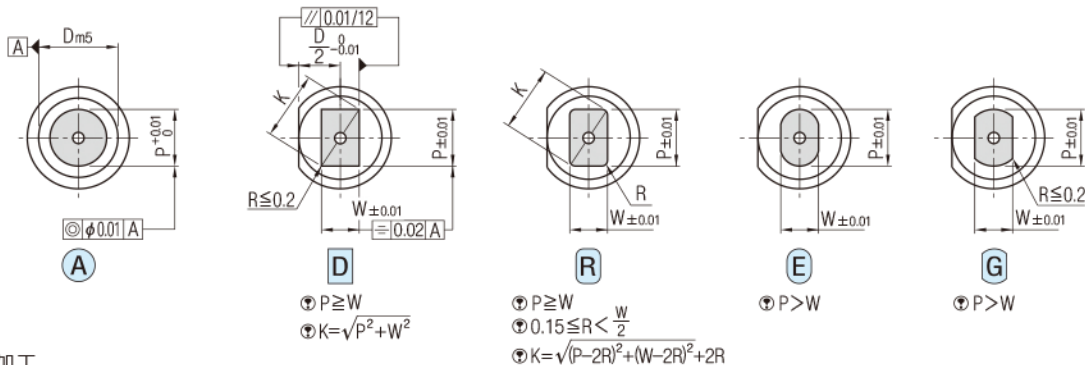
Catalog No.			指定單位0.01mm										B	H
TYPE	D	L	(A)	(D)	(R)	(E)	(G)	(R)	B	H				
			min. P	max. P	P·Kmax.	P·Wmin.	R							
 彈簧加強型 G-PIAS-C G-PIXAS-C G-PIDS-C G-PIXDS-C G-PIRS-C G-PIXRS-C G-PIES-C G-PIXES-C G-PIGS-C G-PIXGS-C	10	60 70 80 90 100 110 120	3.00~	9.99	9.97	3.00	0.15 W 2 以下	R	13	13				
	13	60 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				
	 彈簧加強型 G-PIAL-C G-PIXAL-C G-PIDL-C G-PIXDL-C G-PIRL-C G-PIXRL-C G-PIEL-C G-PIXEL-C G-PIGL-C G-PIXGL-C	10	70 80 90 100 110 120	3.00~	9.99	9.97				3.00	只	R	19	13
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							
 彈簧加強型 G-PIAX-C G-PIXAX-C G-PIDX-C G-PIXDX-C G-PIRX-C G-PIXRX-C G-PIEX-C G-PIXEX-C G-PIGX-C G-PIXGX-C		10	100 110 120	6.00~	9.99	9.97	6.00	-	-	40				13
	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							

Wa) 注意

- G-PIX□□-C的彈簧常數為G-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}_{-0.03}(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}_{-0.03}(導入部)

訂貨 : Catalog No. - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R(R) - (BC,HC...) 交期 : 15 天

G-PIEL-C 16 - 80 - P13.00 - W7.00
G-PIAS-C 10 - LC96 - P9.40 - 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 ≥ PCmin. 指定單位 0.01 mm (PKC併用時, 指定單位可為 0.001 mm)	變更刃口尺寸 PC · WC ≥ PC · WCmin. 指定單位 0.01 mm ⊗ 刃口長度 X 型不適用																						
		<table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>PCmin.</th> <th>D</th> <th>PC · WC min.</th> </tr> <tr> <td>10</td> <td>2.800</td> <td>10</td> <td>2.80</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>5.000</td> <td>13</td> <td>5.00</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>8.000</td> <td>16</td> <td>5.00</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>9.000</td> <td>20</td> <td>5.00</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>9.000</td> <td>25</td> <td>5.00</td> </tr> </table>	D	PCmin.	D	PC · WC min.	10	2.800	10	2.80	13	5.000	13	5.00	16	8.000	16	5.00	20	9.000	20	5.00	25	9.000	25
	D	PCmin.	D	PC · WC min.																					
	10	2.800	10	2.80																					
	13	5.000	13	5.00																					
16	8.000	16	5.00																						
20	9.000	20	5.00																						
25	9.000	25	5.00																						
BC	變更刃口長度(縮短標準長度) 2 ≤ BC < B 指定單位 0.1 mm																								
PRC	刃口側端面 R 加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定單位 0.1 mm ⊕ PRC ≤ (P - d _i - 0.5) / 2 d _i 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 ≤ PCC ≤ 1 指定單位 0.1 mm ⊕ PCC ≤ (P - d _i - 0.5) / 2 d _i 尺寸請參照本單元 ⊗ 不可與 PRC 併用	-																							
PKC	變更刃口尺寸公差 $P_{+0.01}^0 \rightarrow P_{+0.005}^0$ ⊕ P 尺寸指定單位可為 0.001 mm ⊗ D > 13 不適用	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow P \cdot W_{+0.01}^0$ ⊗ D > 13 不適用																							
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) (LK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 $L_{+0.3}^0 \rightarrow L_{+0.05}^0$																							

Alteration	Code	A	D R E G
肩部追加加工	KC	肩部單面止迴加工	變更止迴位置 指定單位 1°
	WKC	止迴平行加工(雙面)	止迴平行加工(雙面) 可與 KC 併用
	KFC	止迴 0° 和角度指定加工(雙面) 指定單位 1° ⊗ 不可與 KC、WKC 併用	止迴 0° 和角度指定加工(雙面) 指定單位 1° ⊗ 不可與 KC、WKC 併用
	NKC	-	無止迴型
	HC	變更肩型直徑 D ≤ HC < H 指定單位 0.1 mm	
	TC	變更肩型厚度 3.5 ≤ 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	
	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 ≤ TCC ≤ (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	
	NC	拔出頂料銷 ⊗ 不可與 AC 併用	
	軸部追加加工	TPC	變更定位銷 將附件 NP6-25 變更為 NPBS6-25 (帶拉拔螺紋型)
NDC		無導入部 $\ell \geq 3 \rightarrow \ell = 0$	

■ 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