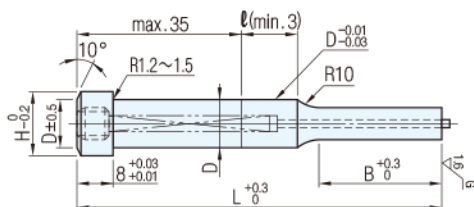


RoHS



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.		
		TYPE	刃口形狀	B刃口長度
D <sub>m5</sub>	粉末高速鋼 64~67HRC 表面3000HV	G-WSI 彈簧&銷加強型	(A)	S
		G-WSIX	(D)	
D <sub>0</sub> <sup>+0.005</sup>		WG-WSI	(R)	L
		彈簧&銷加強型	(E)	
		WG-WSIX	(G)	刃口長度(B) L>S

① 加強型時，頂料銷突出量為2mm，其它為4mm

② 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	刃口形狀	B 刃口長度	D	L							
				(A)	(D)	(R)	(E)	(G)			(R)
				min. P	max.	P·Kmax.	P·Wmin.	R			
(D <sub>m5</sub> ) G-WSI 彈簧&銷加強型 G-WSIX	(A)	S	8		4.00~7.99	7.97	4.00			13	13
			10		5.00~9.99	9.97	5.00		15		
			13	(50) 60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	6.00~12.99	12.97	6.00		18		
			16		10.00~15.99	15.97	6.00		21		
			20		13.00~19.99	19.97	6.00		25		
(D <sub>0</sub> <sup>+0.005</sup> ) WG-WSI 彈簧&銷加強型 WG-WSIX	(R)	L	25		18.00~24.99	24.97	6.00			19	30
			8		4.00~7.99	7.97	4.00		13		
			10	60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	5.00~9.99	9.97	5.00		15		
			13		6.00~12.99	12.97	6.00		18		
			16		10.00~15.99	15.97	6.00		21		
	(G)	L	20	70 80 90 100 (110) (120) (130)	13.00~19.99	19.97	6.00		25	25	
			25		18.00~24.99	24.97	6.00			30	

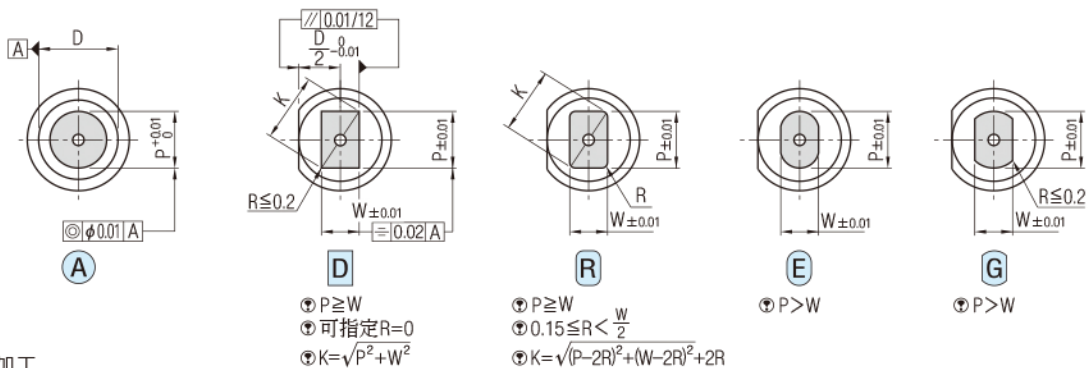
**Wa** 注意

- G-WSIX, WG-WSIX的彈簧常數為G-WSI, WG-WSI的2倍
- L(50)→B=8  
全長(50)時，刃口長度一律為8mm
- (A) : P>D-0.03→l=0  
P>D-0.03時，圓形沖頭不帶D=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=0.03 (導入部)
- L(110)(120)(130)→L110、120、130不適用於彈簧&銷加強型

訂貨：Catalog No. - [L(LC)] - [P] - [W] - [R(只R)] - (BC, KC...) 交期：9 天

G-WSIAS 20 - 90 - P14.00

G-WSIDS 20 - LC78 - P15.00 - W8.00 - BC13



追加加工

Alteration	Code	A	D R E G
	BC	變更刃口長度(縮短標準長度) $2 \leq BC < B$ 指定單位0.1mm	
	PRC	刃口側端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定單位0.1mm $\textcircled{P} PRC \leq (P-d_1-0.5)/2$ $d_1$ 尺寸請參照本單元 $\otimes$ 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0.1mm $\textcircled{P} PCC \leq (P-d_1-0.5)/2$ $d_1$ 尺寸請參照本單元 $\otimes$ 不可與PRC併用	-
	PKC	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow P \cdot W \pm 0.005$ $\textcircled{P}$ P尺寸指定單位可為0.001mm $\otimes D > 13$ 不適用	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow P \cdot W \pm 0.01$ $\otimes D > 13$ 不適用
	LC	變更全長(從刃口部加工) $LC < L$ 指定單位0.1mm (LKC併用時,指定單位可為0.01mm) $\textcircled{P}$ 刃口長度B縮短(L-LC) $\textcircled{P}$ 彈簧&銷加強型時,頂料銷突出量為2mm,其它為4mm	
	LKC	變更全長公差 $L \overset{+0.3}{0} \rightarrow L \overset{+0.05}{0}$	

■彈簧&銷加強型的效果

彈簧常數為標準型的2倍,能更有效的沖裁廢料,另外還增強了銷的肩部下方的強度,從而可防止從肩部下方開始的磨損

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
	SKC	軸部平面加工(單面) $P \leq D-2.2$ (加工寬度1) 	軸部平面加工(單面) $W \leq D-2.2$ (加工寬度1) $\otimes$ 不可與KC、WKC、KFC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 $\otimes$ 不可與AC併用	
	NDC	無導入部 $l \geq 3 \rightarrow l=0$	