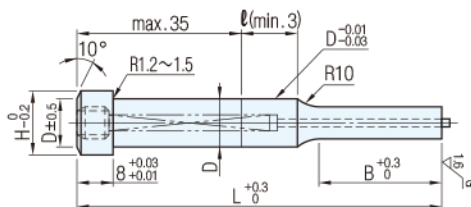


RoHS



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 _{m5}	粉末高速鋼 64~67HRC	WSI 彈簧&銷加強型	A	S
		WSIX	D	
W-WSI 彈簧&銷加強型		R	L	
		E		
D ₀ ^{+0.005}	W-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
· 頂料孔詳情請參閱本單元基本型沖頭

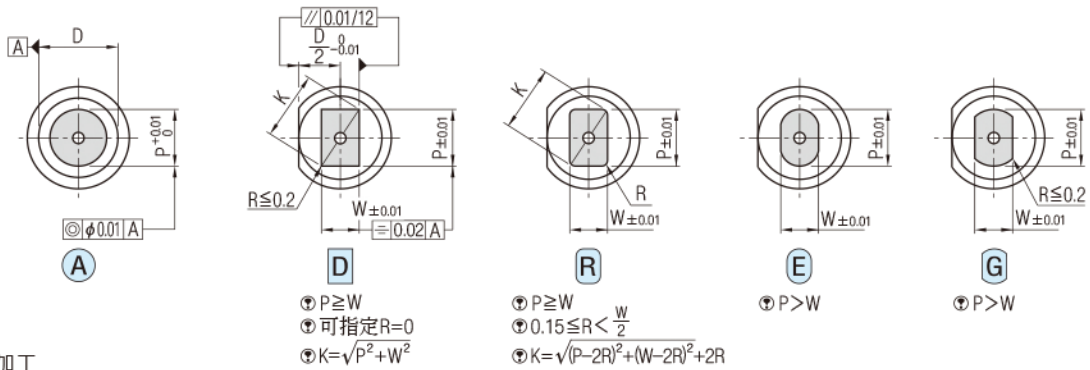
Catalog No.				指定單位0.01mm					B	H	
TYPE	刃口形狀	B 刃口長度	D	L				R			
				①	D	R	E				G
(D _{m5}) WSI 彈簧&銷加強型 WSIX	A		8	(50) 60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	min. P	max. P	P·Kmax.	P·Wmin.	0.15 W 2 以下 只 R	13	13
			10		4.00~ 7.99	7.97	4.00	15			
			13		5.00~ 9.99	9.97	5.00	18			
	D		16		6.00~12.99	12.97	6.00	21			
			20		10.00~15.99	15.97	6.00	25			
			25		13.00~19.99	19.97	6.00	30			
(D ₀ ^{+0.005}) W-WSI 彈簧&銷加強型 W-WSIX	R		8	60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	4.00~ 7.99	7.97	4.00	只 R	19	13	
			10		5.00~ 9.99	9.97	5.00			15	
			13		6.00~12.99	12.97	6.00			18	
	E		16		10.00~15.99	15.97	6.00		21		
			20		13.00~19.99	19.97	6.00		25		
			25		18.00~24.99	24.97	6.00		30		

Wa) 注意

- WSIX, W-WSIX的彈簧常數為WSI, W-WSI的2倍
- L(50)→B=8
全長(50)時，刃口長度一律為8mm
- ① : 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)
- 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： 7 天

WSIAS 20 - 90 - P14.00
WSIDS 20 - LC78 - P15.00 - W8.00 - KFC225



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 $\textcircled{C} PRC \leq (P - d_1 - 0.5) / 2$ 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 $\textcircled{C} PCC \leq (P - d_1 - 0.5) / 2$ 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 $P \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow P \begin{smallmatrix} +0.005 \\ 0 \end{smallmatrix}$ \textcircled{C} P尺寸指定單位可為 0.001mm	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow P \cdot W \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix}$
	LC	變更全長(從刃口部加工) $LC < L$ 指定單位 0.1mm (LKZ、LKZ併用時,指定單位可為0.01mm) \textcircled{C} 刃口長度B縮短(L-LC) \textcircled{C} 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 $L \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow L \begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$	
	LKZ	變更全長公差 $L \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow L \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix}$	

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°
	WK	止週平行加工(雙面)	止週平行加工(雙面) 可與KC併用
	KF	止週0°和角度指定加工(雙面) 指定單位 1° \otimes 不可與KC、WK併用	止週0°和角度指定加工(雙面) 指定單位 1° \otimes 不可與KC、WK併用
	NK	-	無止週型 \otimes 與固定塊套裝出貨對應品不適用
	SK	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、WK、KF併用 \otimes 與固定塊套裝出貨對應品不適用
	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 $l \geq 3 \rightarrow l = 0$ \otimes 與固定塊套裝出貨對應品不適用	

■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