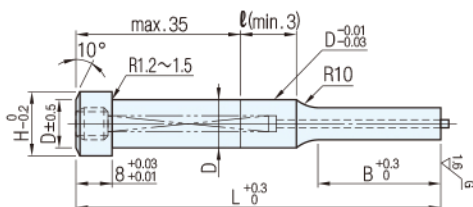


RoHS



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	刃口長度
D_{m5}	粉末高速鋼 64~67HRC 表面3000HV	G-DKWSI 彈簧&銷加強型	(A)	S
		G-DKWSIX	(D)	
WG-DKWSI 彈簧&銷加強型 WG-DKWSIX		(R)	L	
		(E)		
$D_0^{+0.005}$		(G)	刃口長度(B) L>S	

※即使全長L變化,刃口長度B也不變的頂料型沖頭

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.				L 指定單位0.1mm	指定單位0.01mm				B	H		
TYPE	刃口形狀	B 刃口長度	D		(A)	(D)	(R)	(E)			(G)	(R)
					min. P	max. P	Kmax.	P-Wmin.			R	
(D_{m5}) G-DKWSI 彈簧&銷加強型 G-DKWSIX	(A)	S	8	60.0~130.0	4.00~ 7.99	7.97	4.00			0.15 ~ W/2 以下 只 (R)	13	
			10	彈簧&銷加強型 (70.0~100.0)	5.00~ 9.99	9.97	5.00		15			
			13		6.00~12.99	12.97	6.00		18			
			16	70.0~130.0	10.00~15.99	15.97	6.00		21			
			20	彈簧&銷加強型 (80.0~100.0)	13.00~19.99	19.97	6.00		25			
$(D_0^{+0.005})$ WG-DKWSI 彈簧&銷加強型 WG-DKWSIX	(R)	L	25		18.00~24.99	24.97	6.00			30		
			8	70.0~130.0	4.00~ 7.99	7.97	4.00		13			
			10	彈簧&銷加強型 (70.0~100.0)	5.00~ 9.99	9.97	5.00		15			
			13		6.00~12.99	12.97	6.00		18			
			16	80.0~130.0	10.00~15.99	15.97	6.00		21			
			20	彈簧&銷加強型	13.00~19.99	19.97	6.00		25			
			25	彈簧&銷加強型 (80.0~100.0)	18.00~24.99	24.97	6.00		30			

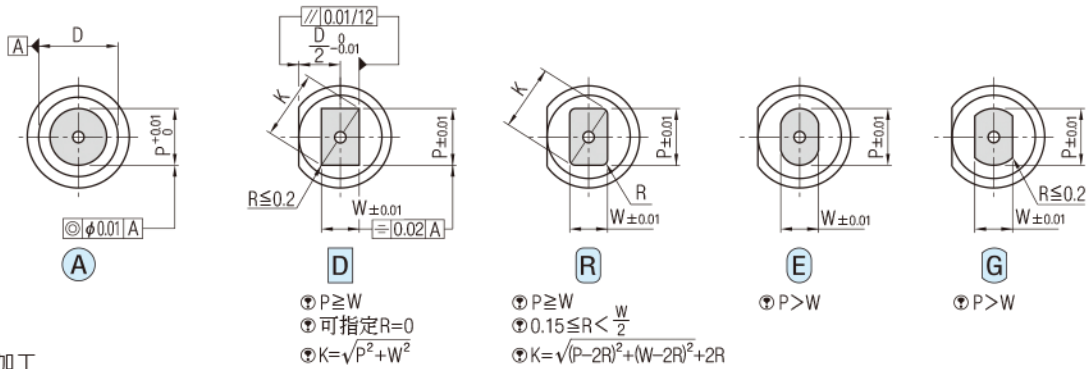
Wa 注意

- G-DKWSIX, WG-DKWSIX的彈簧常數為G-DKWSI, WG-DKWSI的2倍
- (A) : $P > D - 0.03 \rightarrow l = 0$
 $P > D - 0.03$ 時,圓形沖頭不帶 $D = \frac{\phi}{8}$ (導入部)
- (D)(R)(E)(G) : $P \cdot K > D - 0.05 \rightarrow l = 0$
 $P \cdot K > D - 0.05$ 時,非圓形沖頭不帶 $D = \frac{\phi}{8}$ (導入部)
- 頂料孔規格以厚板沖裁用基本頂料型沖頭為準

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

G-DKWSIAS 20 - 90 - P14.00

G-DKWSIDS 20 - 78 - 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 $P^{+0.01} \rightarrow P^{+0.005}$ \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 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow P \cdot W^{+0.01}_0$ $\otimes D > 13$ 不適用
	LKC	變更全長公差 $L^{+0.3} \rightarrow L^{+0.05}$	

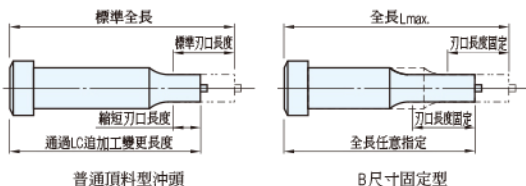
Alteration	Code	A	D R E G
	KC	肩部單面止迴加工	變更止迴位置 指定單位 1°
	WKC	止迴平行加工(雙面)	止迴平行加工(雙面) 可與KC併用
	KFC	止迴 0° 和角度指定加工(雙面) 指定單位 1° \otimes 不可與KC、WKC併用	止迴 0° 和角度指定加工(雙面) 指定單位 1° \otimes 不可與KC、WKC併用
	NKC	-	無止迴型
	SKC	軸部平面加工(單面) $P \leq D-2.2$ (加工寬度1)	軸部平面加工(單面) $W \leq D-2.2$ (加工寬度1) \otimes 不可與KC、WKC、KFC併用
	NC	拔出頂料銷	
	NDC	無導入部 $\ell \geq 3 \rightarrow \ell=0$	

■ 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

Sp. 特長

- 對普通的頂料型沖頭進行LC追加加工時,刃口長度B會縮短,而B尺寸固定型的刃口長度B相對於任意的L尺寸,均保持定值



- B尺寸固定型頂料型沖頭的軸部未開橫向孔,因此若拆下頂料銷,即可作為吹氣排屑型沖頭加以使用