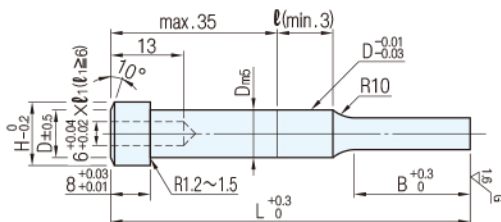




刃口形狀如右圖A~G選擇



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SKH51 61~64HRC	WS	(A) (D)	S	-C
		粉末高速鋼 64~67HRC	WSG	(R) (E) (G)	L 刃口長度(B) L>S	

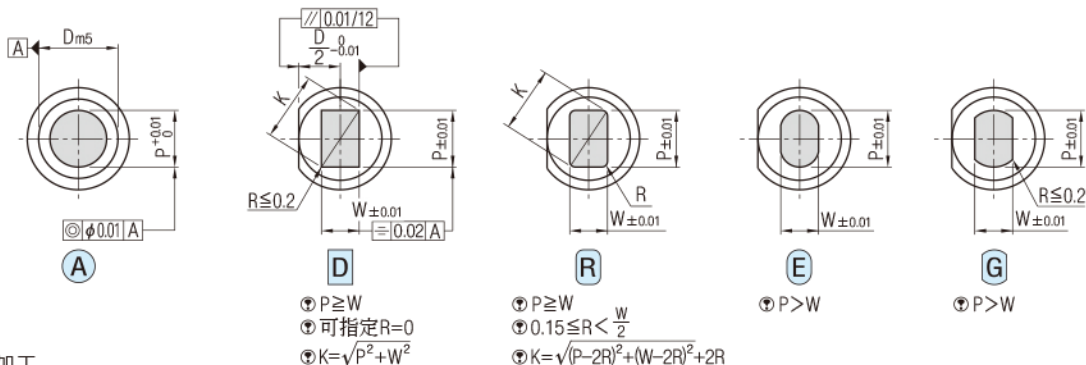
Catalog No.			指定單位0.01mm										B	H						
TYPE	D	L	(A)		(D)	(R)	(E)	(G)	(R)	R	R									
			min.	P max.								P·Kmax.			P·Wmin.					
	WSAS-C	WSGAS-C	10	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	3.00~	9.99	9.97	2.50	13	15
	WSDS-C	WSGDS-C	13	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00~	12.99	12.97	3.00		18
	WSRS-C	WSGRS-C	16	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	10.00~	15.99	15.97	4.00	19	21
	WSES-C	WSGES-C	20	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	13.00~	19.99	19.97	5.00		25
	WSGS-C	WSGGS-C	25	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	18.00~	24.99	24.97	6.00		30
	WSAL-C	WSGAL-C	10		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	3.00~	9.99	9.97	2.50	19	15
	WSDL-C	WSGDL-C	13		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00~	12.99	12.97	3.00		18
	WSRL-C	WSGRL-C	16		70	80	90	100	110	120	130	140	150	10.00~	15.99	15.97	4.00	25	21	
	WSEL-C	WSGEL-C	20		70	80	90	100	110	120	130	140	150	13.00~	19.99	19.97	5.00		25	
	WSGL-C	WSGGL-C	25		70	80	90	100	110	120	130	140	150	18.00~	24.99	24.97	6.00		30	

Wa 注意

- 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-3φ (導入部)
- (R)(E)(G) : P·K>D-0.05→ℓ=0
P·K>D-0.05時,非圓形沖頭不帶D-3φ (導入部)

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

WSAS-C 20 - 90 - P14.00
WSDS-C 25 - 90 - P17.00 - W8.00
WSDS-C 25 - LC84 - PC12.00 - BC13



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 ≥ Pmin. WC ≥ $\frac{P \cdot Wmin.}{2}$ 指定單位0.01mm (PKC併用時, 指定單位可為0.001mm)	變更刃口尺寸 PC ≥ $\frac{P \cdot Wmin.}{2}$ WC ≥ $\frac{P \cdot Wmin.}{2}$ 指定單位0.01mm																							
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>P(PC)</th> <th>Bmax.</th> <th>P(PC) · W(WC)</th> <th>Bmax.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.500~1.999</td> <td>20</td> <td>1.25~1.49</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>2.000~3.999</td> <td>35</td> <td>1.50~1.99</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>4.000~5.999</td> <td>45</td> <td>2.00~3.49</td> <td>19</td> </tr> <tr> <td>6.000~</td> <td>60</td> <td>3.50~4.99</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>5.00~</td> <td>30</td> </tr> </tbody> </table>	P(PC)	Bmax.	P(PC) · W(WC)	Bmax.	1.500~1.999	20	1.25~1.49	8	2.000~3.999	35	1.50~1.99	13	4.000~5.999	45	2.00~3.49	19	6.000~	60	3.50~4.99	25			5.00~	30
	P(PC)	Bmax.	P(PC) · W(WC)	Bmax.																						
	1.500~1.999	20	1.25~1.49	8																						
	2.000~3.999	35	1.50~1.99	13																						
	4.000~5.999	45	2.00~3.49	19																						
6.000~	60	3.50~4.99	25																							
		5.00~	30																							
BC	變更刃口長度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定單位0.1mm ⊙全長L必須為刃口長度BC+35mm以上	變更刃口長度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定單位0.1mm ⊙全長L必須為刃口長度BC+40mm以上																								
SC	刃口拋光加工 ⊙P尺寸公差、指定單位不變 ⊗刃口□形狀不可指定倒角R=0																									
PRC	刃口側端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定單位0.1mm ⊙PRC ≤ (P-0.2)/2 ⊗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0.1mm ⊙PCC ≤ (P-0.2)/2 ⊗不可與PRC併用																									
PKC	變更刃口尺寸公差 P ₀ ^{+0.01} → P ₀ ^{+0.005} ⊙P尺寸指定單位可為0.001mm	變更刃口尺寸公差 P · W ± 0.01 → P · W ₀ ^{+0.01}																								
全長追加加工	LC	變更全長 35+B(BC) ≤ LC < L 指定單位0.1mm ⊙全長-刃口長度為35mm以下時, 刃口長度為全長-35mm (LKC、LKZ併用時, 指定單位可為0.01mm)	變更全長 40+B(BC) ≤ LC < L 指定單位0.1mm ⊙全長-刃口長度為40mm以下時, 刃口長度為全長-40mm (LKC、LKZ併用時, 指定單位可為0.01mm)																							
	LKC	變更全長公差 L ₀ ^{+0.3} → L ₀ ^{+0.05}																								
	LKZ	變更全長公差 L ₀ ^{+0.3} → L ₀ ^{+0.01}																								

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 ⊗與固定塊套裝出貨對應品不適用
	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 ℓ ≥ 3 → ℓ = 0 ⊗與固定塊套裝出貨對應品不適用	

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套使用, 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, 也可與固定塊配套安裝於一般級進模的沖頭固定板上使用

