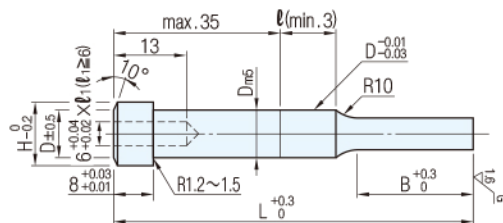


RoHS



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	D <sub>m6</sub>	相當於SKH51 61~64HRC 表面3000HV	G-WS	(A) (D) (R)	S	-C
		粉末高速鋼 64~67HRC 表面3000HV	G-WSG	(E) (G)	L 刃口長度(B) L>S	

◎刃口端面在塗覆之前進行研磨

Catalog No.		D	L	指定單位0.01mm					B	H									
TYPE				(A)	(D)	(R)	(E)	(G)			(R)								
				min. P max.	P·Kmax.	P·Wmin.	R												
S 	G-WSAS-C	10	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	3.00~9.99	9.97	2.50	0.15 } W 2	13	15
	G-WSGS-C		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00~12.99	12.97	3.00	18			
	G-WSRS-C		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	10.00~15.99	15.97	4.00	21			
	G-WSGS-C		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	13.00~19.99	19.97	5.00	25			
	G-WSGS-C		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	18.00~24.99	24.97	6.00	30			
L 	G-WSAL-C	10	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	3.00~9.99	9.97	2.50	以下	19	15	
	G-WSDL-C		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	6.00~12.99	12.97	3.00			18	
	G-WSRL-C		70	80	90	100	110	120	130	140	150	10.00~15.99	15.97	4.00	21				
	G-WSGL-C		70	80	90	100	110	120	130	140	150	13.00~19.99	19.97	5.00	25				
	G-WSGL-C		70	80	90	100	110	120	130	140	150	18.00~24.99	24.97	6.00	30				
	G-WSGL-C		70	80	90	100	110	120	130	140	150	18.00~24.99	24.97	6.00	30				

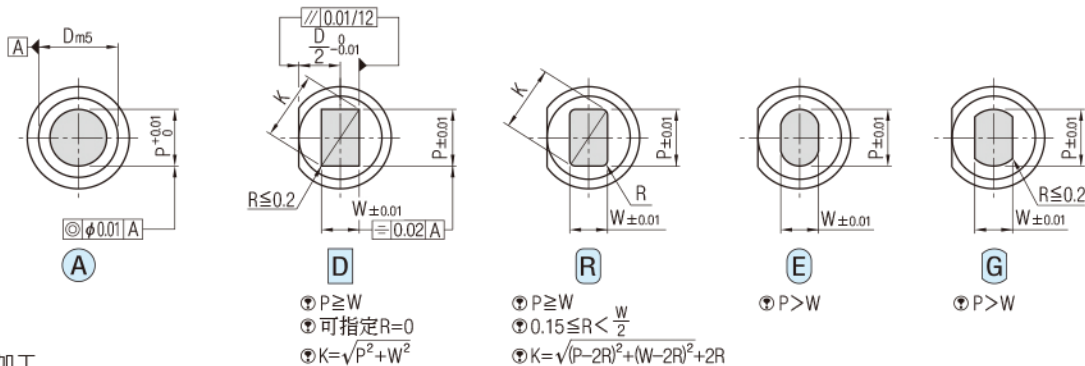
**Wa) 注意**

- 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=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)

訂貨 : Catalog No. - (L)(LC) - (P)(PC) - (W)(WC) - (R)(R) - (BC,HC...) 交期 : 9 天

 G-WSAS-C 20 - 90 - P14.00  
 G-WSGS-C 25 - 90 - P17.00 - W8.00  
 G-WSAS-C 20 - 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 $PC \geq \frac{P_{min.}}{2}$ 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 $PC \geq \frac{P-W_{min.}}{2}$ 指定單位 0.01 mm																					
		<table border="1"> <tr> <th>P(PC)</th> <th>Bmax.</th> </tr> <tr> <td>1.500~1.999</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>2.000~3.999</td> <td>35</td> </tr> <tr> <td>4.000~5.999</td> <td>45</td> </tr> <tr> <td>6.000~</td> <td>60</td> </tr> </table>	P(PC)	Bmax.	1.500~1.999	20	2.000~3.999	35	4.000~5.999	45	6.000~	60	<table border="1"> <tr> <th>P(PC) · W(WC)</th> <th>Bmax.</th> </tr> <tr> <td>1.25~1.49</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>1.50~1.99</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>2.00~3.49</td> <td>19</td> </tr> <tr> <td>3.50~4.99</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>5.00~</td> <td>30</td> </tr> </table>	P(PC) · W(WC)	Bmax.	1.25~1.49	8	1.50~1.99	13	2.00~3.49	19	3.50~4.99	25	5.00~
	P(PC)	Bmax.																						
	1.500~1.999	20																						
	2.000~3.999	35																						
	4.000~5.999	45																						
6.000~	60																							
P(PC) · W(WC)	Bmax.																							
1.25~1.49	8																							
1.50~1.99	13																							
2.00~3.49	19																							
3.50~4.99	25																							
5.00~	30																							
BC	變更刃口長度 $2 \leq BC \leq B_{max.}$ 指定單位 0.1 mm ⓐ 全長 L 必須為刃口長度 BC+35mm 以上	變更刃口長度 $2 \leq BC \leq B_{max.}$ 指定單位 0.1 mm ⓐ 全長 L 必須為刃口長度 BC+40mm 以上																						
PRC	刃口側端面 R 加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定單位 0.1 mm ⓐ $PRC \leq (P-0.2)/2$ ⓐ 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 0.1 mm ⓐ $PCC \leq (P-0.2)/2$ ⓐ 不可與 PRC 併用	-																						
PKC	變更刃口尺寸公差 $P_{+0.01}^{+0.01} \rightarrow P_{0}^{+0.005}$ 指定單位可為 0.001 mm ⓐ $D > 13$ 不適用	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow P \cdot W_{0}^{+0.01}$ ⓐ $D > 13$ 不適用																						
全長追加加工	LC	變更全長 $35 + B(BC) \leq LC < L$ 指定單位 0.1 mm ⓐ 全長 - 刃口長度為 35mm 以下時, 刃口長度為全長 - 35mm (LKC 併用時, 指定單位可為 0.01 mm)	變更全長 $40 + B(BC) \leq LC < L$ 指定單位 0.1 mm ⓐ 全長 - 刃口長度為 40mm 以下時, 刃口長度為全長 - 40mm (LKC 併用時, 指定單位可為 0.01 mm)																					
	LKC	變更全長公差 $L_{0}^{+0.3} \rightarrow L_{0}^{+0.05}$																						

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 
	軸部追加加工	TPC	變更定位銷 將附件 NP6-25 變更爲 NPBS6-25 (帶拉拔螺紋型)
NDC		無導入部 $\ell \geq 3 \rightarrow \ell = 0$	

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。

