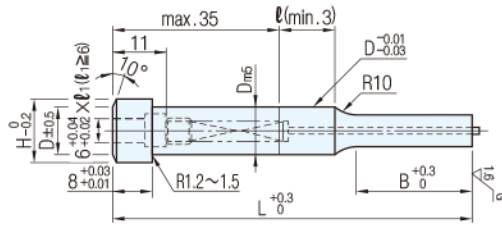


RoHS



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	Dm6	相當於SKH51 61~64HRC	WGI 彈簧銷 加強型 WGIX	Ⓐ	S	-C
				Ⓓ		
				Ⓡ	L	-C
				ⓔ		
				ⓖ	刃口長度(B) L>S	

Ⓡ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

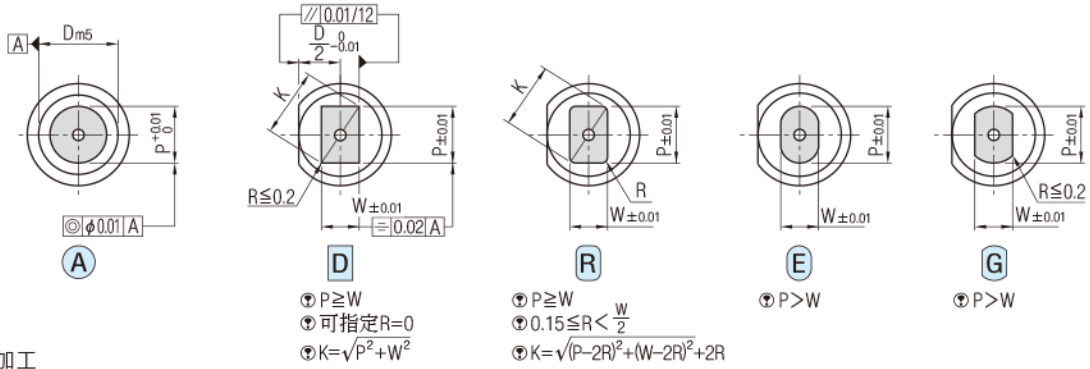
Catalog No.				指定單位0.01mm								B	H	
TYPE	刃口形狀	B 刃口長度	定位銷 孔型	D	L									
					Ⓐ	Ⓓ	Ⓡ	ⓔ	ⓖ	Ⓡ	B			H
					min. P	max. P	Kmax.	Wmin.		R				
WGI 彈簧銷加強型 WGIX	Ⓐ	S	-C	10	(60) 70 80 90 100 (110) (120) (130)	5.00~ 9.99	9.97	5.00	0.15 W 2	R	13	15		
				13	(60) 70 80 90 100 (110) (120) (130)	6.00~12.99	12.97	6.00				18		
				16	(60) 70 80 90 100 (110) (120) (130)	10.00~15.99	15.97	6.00				21		
				20	(60) 70 80 90 100 (110) (120) (130)	13.00~19.99	19.97	6.00				25		
				25	(60) 70 80 90 100 (110) (120) (130)	18.00~24.99	24.97	6.00				30		
	Ⓡ	L		10	(60) 70 80 90 100 (110) (120) (130)	5.00~ 9.99	9.97	5.00	以下	R	19	15		
				13	(60) 70 80 90 100 (110) (120) (130)	6.00~12.99	12.97	6.00				18		
				16	70 80 90 100 (110) (120) (130)	10.00~15.99	15.97	6.00				21		
				20	70 80 90 100 (110) (120) (130)	13.00~19.99	19.97	6.00				25		
				25	70 80 90 100 (110) (120) (130)	18.00~24.99	24.97	6.00				30		

Wa) 注意

- L(60)→B=8  
全長(60)時，刃口長度一律為8mm
- Ⓐ: P>D-0.03→ℓ=0  
P>D-0.03時，圓形沖頭不帶D-0.01 (導入部)
- Ⓡⓔⓖ: 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: 15 天

WGIAS-C 20 - 90 - P14.00  
WGI XDS-C 25 - 90 - P17.00 - W8.00  
WGIAS-C 20 - LC84 - P13.00 - 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 ≤ BC < B 指定單位0.1mm	
	SC	刃口拋光加工 ① P 尺寸公差、指定單位不變 ② 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 ① PRC ≤ (P - d₁ - 0.5) / 2 d₁ 尺寸請參照本單元 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 ① PCC ≤ (P - d₁ - 0.5) / 2 d₁ 尺寸請參照本單元 ② 不可與 PRC 併用	—
	PKC	變更刃口尺寸公差 P +0.01 → P +0.005 ① 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 +0.01
	LC	變更全長(從刃口部加工) LC < L 指定單位 0.1mm (LKC、LKZ 併用時，指定單位可為 0.01mm) ① 刃口長度 B 縮短(L-LC) ② 加強型時，頂料銷突出量為 2mm，其它為 4mm 變更全長公差	
	LKC		L +0.3 → L +0.05
	LKZ	變更全長公差	L +0.3 → L +0.01

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° ② 不可與 KC、WKC 併用	止迴 0° 和角度指定加工(雙面) 指定單位 1° ② 不可與 KC、WKC 併用
	NKC	—	無止迴型
	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 ② 不可與 AC 併用	
	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	

■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

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。

