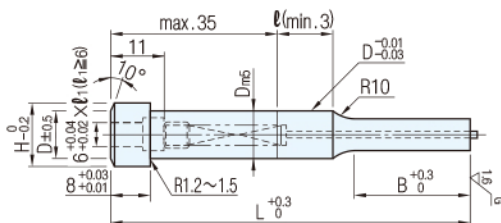


RoHS



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	Dm5	相當於SKH51 61~64HRC 表面3000HV	G-WGI 彈簧銷 加強型 G-WGIX	Ⓐ		-C
				Ⓓ		
				Ⓡ		
				Ⓔ		
				ⓐ		
				刃口長度(B) L>S		

ⓐ加強型時，頂料銷突出量為2mm，其它為4mm

ⓑ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

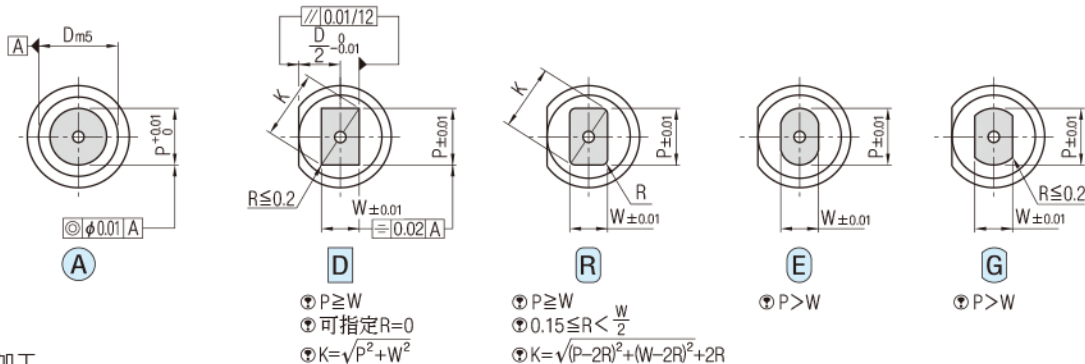
Catalog No.				指定單位0.01mm								B	H	
TYPE	刃口形狀	B 刃口長度	定位銷 孔型	D	L									
					Ⓐ	Ⓓ	Ⓡ	Ⓔ	ⓐ	ⓑ	Ⓒ			ⓓ
				min. P max.								R		
G-WGI 彈簧銷加強型 G-WGIX	Ⓐ	S	-C	10	(60) 70 80 90 100 (110) (120) (130)	5.00~ 9.99	9.97	5.00	0.15 W 2 以下	R	13	15		
				13	(60) 70 80 90 100 (110) (120) (130)	6.00~12.99	12.97	6.00				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	只	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=3.88 (導入部)
- ⓇⓇⓇⓇ：P·K>D-0.05→ℓ=0
P·K>D-0.05時，非圓形沖頭不帶D=3.88 (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

G-WGIAS-C 20 - 90 - P14.00
G-WGIXDS-C 20 - 90 - P17.00 - W8.00
G-WGIAS-C 20 - LC84 - P15.00 - 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	
	SC	刃口拋光加工 ① P尺寸公差、指定單位不變 塗覆前對母材進行精加工 ② 刃口□形狀不可指定倒角R=0	
	PRC	刃口側端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定單位0.1mm ① $PRC \leq (P-d_1-0.5)/2$ d_1 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 $0.3 \leq PCC \leq 1$ 指定單位0.1mm ① $PCC \leq (P-d_1-0.5)/2$ d_1 尺寸請參照本單元 ② 不可與PRC併用	-
	PKC	變更刃口尺寸公差 $P_0^{+0.01} \rightarrow P_0^{+0.005}$ ① P尺寸指定單位可為0.001mm ② $D > 13$ 不適用	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow P \cdot W_0^{+0.01}$ ② $D > 13$ 不適用
	LC	變更全長(從刃口部加工) $LC < L$ 指定單位0.1mm (LKC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		$L_0^{+0.3} \rightarrow L_0^{+0.05}$

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° 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 $l \geq 3 \rightarrow l=0$	

■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

