

	材質	表面處理
① ②	SUM22	無電鍍鍍銀
③	O形圈(丁腈橡膠:2個)	-

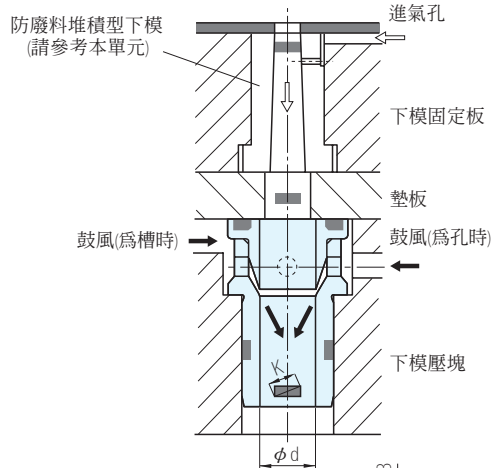
H	L	L ₁	T	O形圈		Catalog No.		d	
				截面積W	公稱編號	TYPE	D		
8	18	12	8	1	5	PXTM	6	3	
11	25	15		1.5	6		8	8	4
13					8		10	6	
16	30				14		9		
19	35				18		12		
23	40						16		
									20

Sp. 特長

- 廢料真空吸出部件通過鼓風(壓縮空氣),使下模內部形成真空狀態,沖裁廢料(產品)落下,防止廢料堆積或廢料回跳
- 若再配合使用帶進氣孔的防廢料堆積型下模(請參考本單元),則效果更佳
- 空氣供給方式可以選擇槽加工和孔加工兩種方式
- 因為下模是鑲嵌於壓塊,所以作為防廢料回跳、廢料堆積,也可以後裝

訂貨: - 交期: 天
PXTM 13 - 9

Ex. 使用例



Wa. 注意

- 同時使用多個時,請保持空氣流路的流量相同,由於流速降低,真空度也會有所降低,真空度與壓縮空氣的壓力及流路的截面積成正比,與鼓風部件直徑D、流路長度成反比
- 請保持廢料大小 $K \leq d-3$
- 可用於防廢料回跳、廢料堆積,但使用該方法並不能解決所有使用條件下的問題
- 為防止插入廢料真空吸出部件時損傷O形圈,請對下模壓塊進行倒角加工
- 請使用外徑 phi 6內徑 phi 4以上軟管

通路的推薦加工尺寸範例

Catalog No.	槽加工	橫向孔
TYPE	D	A B phi C
PXTM	6	4 3 4
	8	
	10	
	13	
	16	
	20	

