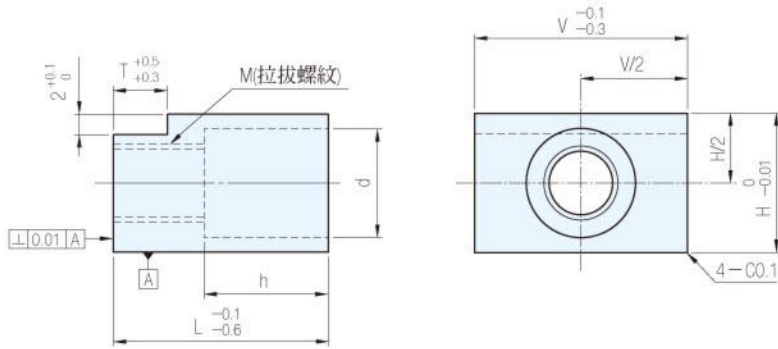


RoHS



材質	硬度
SKS3	53~56HRC

安裝螺栓			拉拔螺紋	T	Catalog No	V	H	L		
d	h	規格	M							
8	6	M4	M5	3	GKA	13	10	13		
	9.5			5				16		
				3				20		
9.5	7	M5	M6	3				20	13	13
	10.5			5						16
				5						20
							25			

追加加工 訂貨: Catalog No V H - L(LC) - (TKC)
GKA 13 13 - LC22 - TKC2

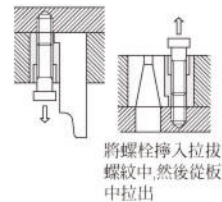
訂貨: Catalog No V H - L 交期: 15 天
GKA 13 13 - 20

Alteration	Code	Spec.
全長追加加工	LC	變更全長 ① 適用於L20・L25 20 ≤ LC < 25 指定1mm單位 ② h縮短(L-LC)
肩部追加加工	TKC1	將肩型止動部(T)變更為負公差 T ^{+0.5} / _{+0.3} → T ^{-0.1} / _{-0.3}
	TKC2	變更肩型止動部(T)的公差 T ^{+0.5} / _{+0.3} → T ^{+0.05} / _{+0.03}

Ex. 使用例

肩型壓塊使用範例

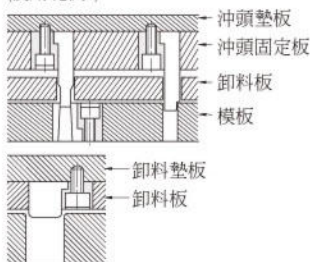
(拉拔螺紋使用範例)



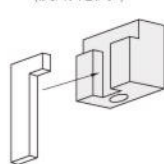
Sp. 特長

- 沖頭&下模的維護更加容易(使用範例1上圖)
 - 另外,維護時可不必拆開模具(使用範例1下圖)
 - 適合於不能使用鍵的小沖頭(使用範例2)
 - 使用鍵時無需對卸料板進行沉頭孔加工
 - 模具裝配初期設定重新研磨量並按照使用範例3的方式進行裝配
- 沖頭更換時可以目測判斷

(使用範例1)

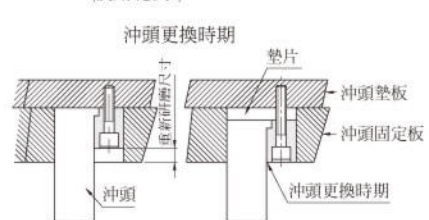


(使用範例2)



- 必須將沖頭裝在壓塊上進行加工
- H13時,可進行上述加工

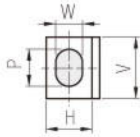
(使用範例3)



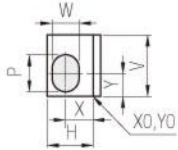
方形下模的訂貨方法

■ 刃口位置可在規定範圍內自由設定

(1) 刃口位於軸中心時



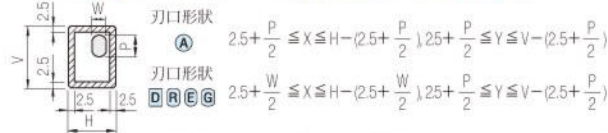
(2) 刃口不在軸中心時



Catalog No	V	H	-	L	-	指定0.01mm單位		
						P	W	R(僅R)
TDLR	13	10	-	20	-	P6.34	- W4.65	- R1.50

Catalog No	V	H	-	L	-	指定0.01mm單位		
						P	W	R(僅R) - X-Y
TDLR	13	10	-	20	-	P6.34	- W4.65	- R1.50 - X2.85 - Y2.83

- 通過X、Y設定刃口中心位置。指定單位:0.01mm
- X、Y公差: ±0.005(刃口A), X、Y±0.01(刃口D R E G)
- 指定範圍: 如下所示
- 防廢料回跳方形下模僅適用於刃口形狀A
- X、Y指定範圍: 可在下圖 部分以外的範圍內對刃口形狀指定X、Y



- 螺栓固定型方形下模之X、Y指定範圍的條件公式和上述不同,請通過產品頁碼確認
- 刃口位置指定方法和X、Y的定義方法與方形沖頭有所不同,敬請注意