

高鋼性剝料板導柱的特性 STRIPPER GUIDE PINS & BUSHINGS



高剛性剝料板導柱的特性

1. 高剛性・高精度

靠近刃口處(沖頭、沖孔下模)因用剝料板固定導銷之故可比以往的固鎖方式有更高的剛性及沖壓精度。及因為導引的信賴性提高可延長模具壽命

2. 高耐久性

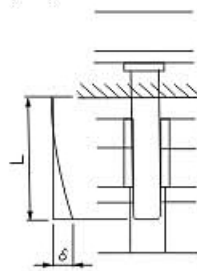
考慮導柱之高耐久性，用全硬化式熱處理。

3. 可選擇三種導引方式

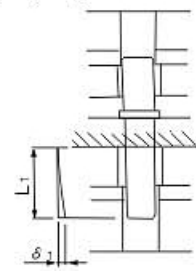
導引方式	特長
滾軸導引	滾軸較滾珠多數倍的接觸面積模板固定式可實現類似直接導引的剛性得到滾珠所不能得到的剛性及精度。
滾珠導引	使用高剛性滾珠襯套AGBB可實現低成本及類似直接導引的剛性可使用在高速加工時。
直接導引	可在CHENA豐富的襯套(SUJ2、銅合金、無給油等)群中選擇。



(圖1) 模板固定式

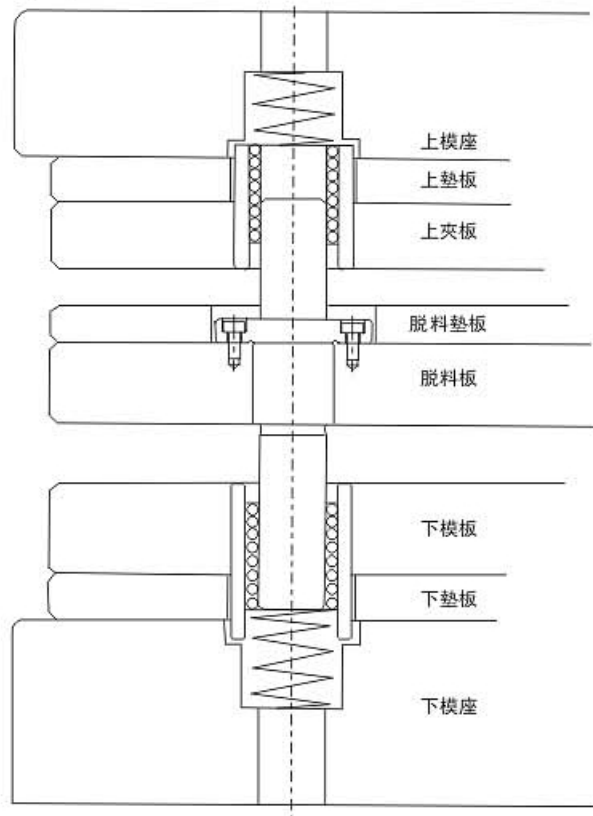


(圖2) 剝料板固定式



伸張與彎曲比的計算式 $\delta = WL^2/3EL$
 撓曲 δ 是L在來的比例導引較短的剝料板固定式有較高的剛性。

(圖3) 裝配例



裝配方法

導柱及襯套的裝配孔加工

- 請使用銷孔或治具研磨等方式加工導柱及襯套的裝配孔。
- 為了求得模板(上模、下模、剝料板)的基準。可使用假基準孔并用基準銷貫通的方法加工。
- 因為在模板(上模、下模、剝料板)也可以用導柱及襯套為加工基準，所以可不用定位銷，在不容易組立定位銷時，孔的單側面需大0.1mm的程度(定位銷在孔精度和立置精度移動時，會增加導柱及襯套的滑動荷重有不良的影響。

導柱的裝配

- 用中間壓入式導柱壓入之裝配方式。
- 導柱的直角要確保(0.01mm/100mm以下)。

版權所有 重製必究