

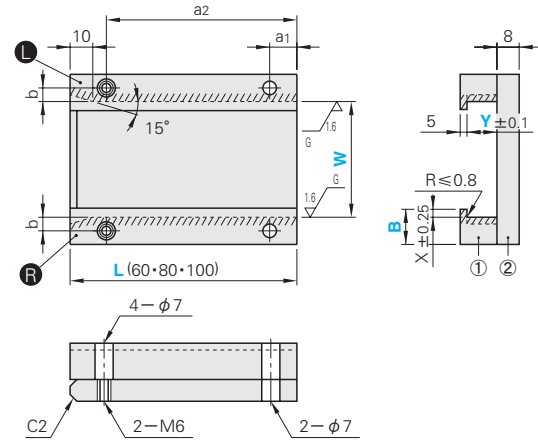
RoHS10

### 模架固定型

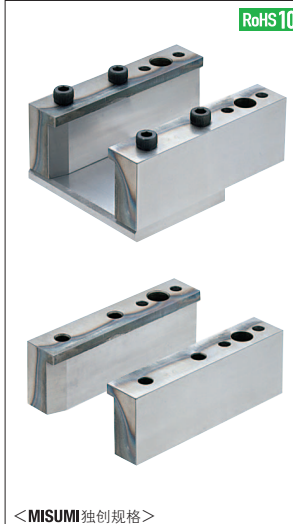
**ZGUA** (组件)  
**ZGUA-R** (仅导板)  
**ZGUA-L** (仅导板)

L	a1	a2
60	10	45
80		65
100		75

**M** 材质 S50C  
**H** 硬度 55HRC~  
▨部:高频淬火



<MISUMI独创规格>



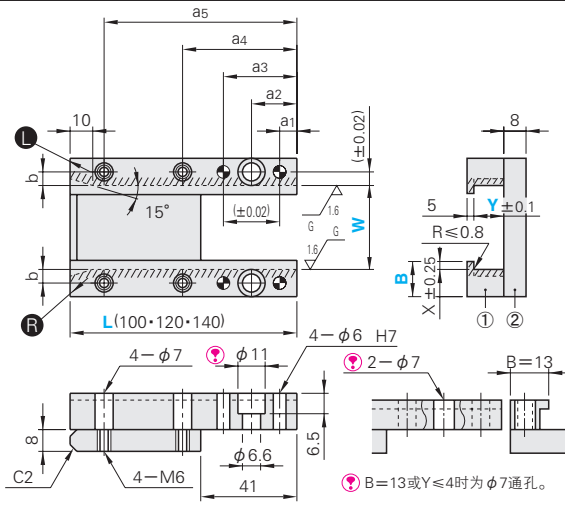
RoHS10

### 模板固定型

**ZGUB** (组件)  
**ZGUB-R** (仅导板)  
**ZGUB-L** (仅导板)

L	a1	a2	a3	a4	a5
100	8	20	32	50	85
120					105
140					115

**M** 材质 S50C  
**H** 硬度 55HRC~  
▨部:高频淬火



<MISUMI独创规格>

#### ■组件

Catalog No. Type	B	L	Y 指定单位1mm	W 指定单位0.1mm	b	X
<b>ZGUB</b>	13 16 20	100 120 140	1~30	10~160	5 7 8	3 3 5

#### ■仅导板

Catalog No. Type	B	L	Y 指定单位1mm	b	X
<b>ZGUB-R</b> <b>ZGUB-L</b>	13 16 20	100 120 140	1~30	5 7 8	3 3 5

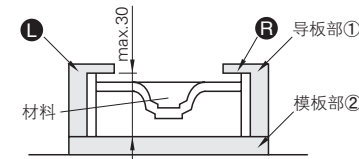


Order 订货范围  
Catalog No. — L — Y — W  
**ZGUA 13** — 100 — 22 — 53.2  
**ZGUB-R20** — 140 — 15



Delivery 交货期 **7** 天发货  
①上海·广州发货  
②数量≥51时, 请另询交货期。

#### ■特长



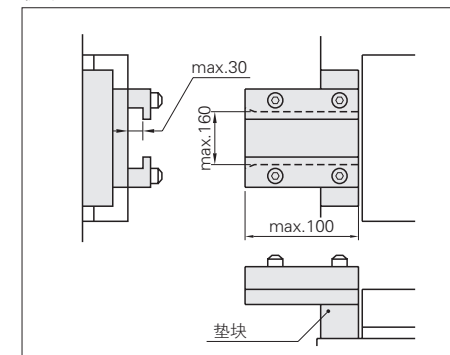
- 顶出量最大可达30mm, 因此可用于弯曲·拉深加工等。
- 配合材料宽度使用时也可单独订购导板。



Example 使用范例

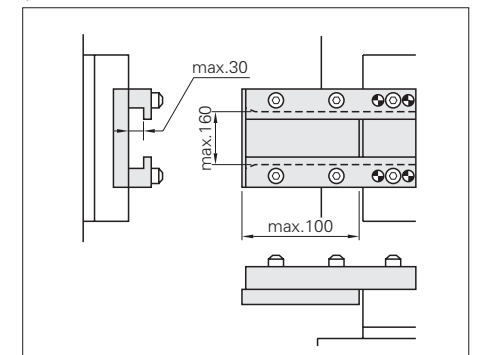
① 组件构造的选择……根据模具构造·产量·重新研磨次数等选择组件的类型。

#### 模架固定型



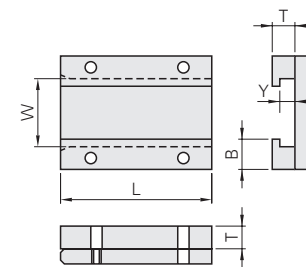
- 用螺栓固定在模架(在模板之前放置垫块)上。
- 不影响模具内部布局。

#### 模板固定型



- 用螺栓·定位销固定在模板上。
- 模具内部布局必须设置让位。(使用垫块可防止对模具内部产生干扰)
- 装配性优良。

② 尺寸设定……根据所用材料的宽度·顶出量·装配条件决定尺寸。



- ① 决定W尺寸(材料导向宽度)  
材料宽度+材料宽度公差+α(装配精度误差)
- ② 决定Y尺寸(槽高度)  
材料顶出量+板厚+α
- ③ 决定T尺寸(材料导板高度)  
依②的槽高度作决定。但T=Y+5
- ④ 决定L尺寸(材料导板长度)  
根据送料器与模板之间的距离、材料宽度·板厚决定L尺寸。  
• 模架固定型是以全长, 模板固定型则以从模板伸出的长度为基准决定全长(L)。
- ⑤ 决定B尺寸(材料导板宽度)  
考虑到模板与模具整体的平衡以及对辅助导向的干扰, 请确认螺栓·定位销的安装位置后决定B尺寸。

● 模具内部固定用基本型 (材料导板) Catalog No. **SBM**(HPM2T)·**SBA**(SKS93)

- 为模具内部材料导板的基本型。
- 可根据条件选择材质。