

H	L	L ₁	T	Oリング		型式	d	¥基準単価 1~9本
				太さW	呼び番号			
8	18	13	8	1	5	SVBN	6	3,400
11	25			6			8	2,200
13	25			8			10	2,400
16	30			10			13	2,800
19	35			14			16	3,400
23	40			18			20	3,900

Order 注文例
型式 - d
SVBN 10 - 6

ご注文締切
ボタンダイ P.363

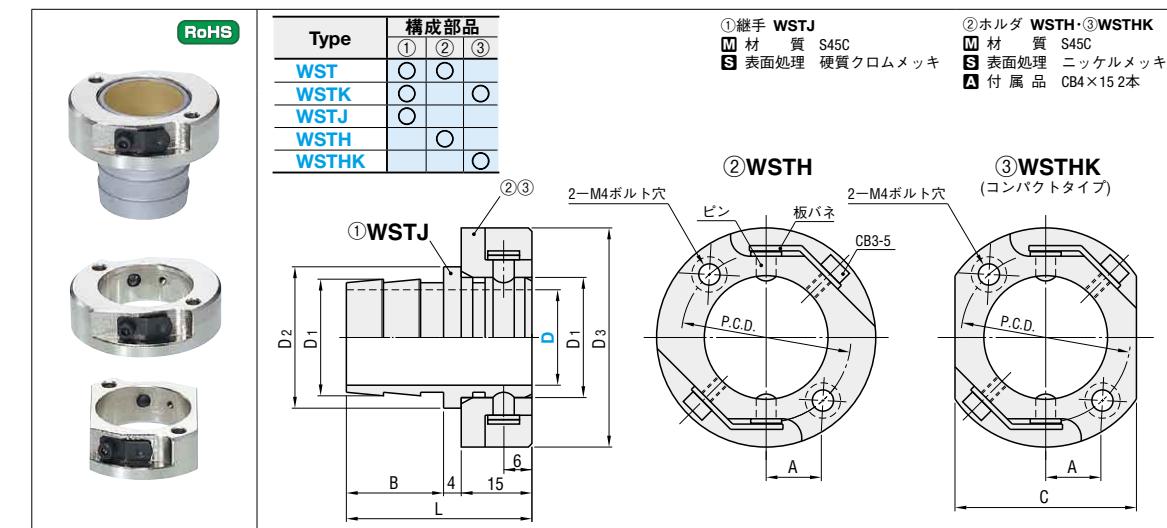
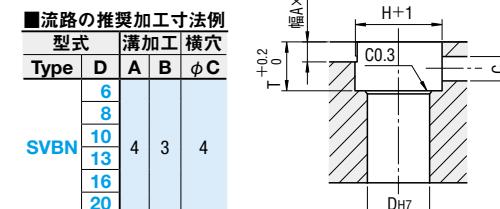
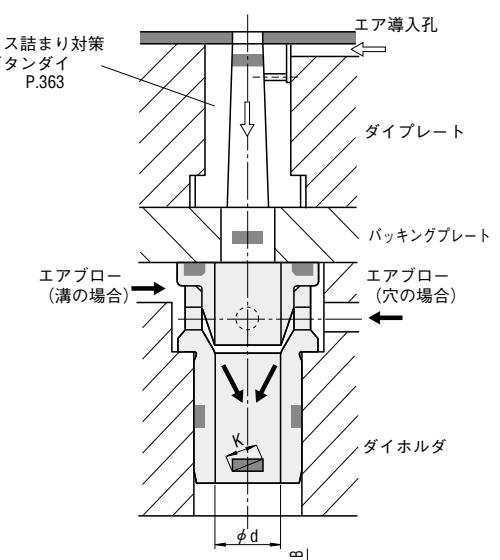
Delivery 出荷日
3 日目出荷 気
ストーク A 翌日出荷 500円/1本 PM 6:00迄 P.40
③本以上で1明細行当たり一律1,350円

Price 価格
■数量スライド価格 (③1円未満切り捨て) P.39

数量区分	標準対応	個別対応 大口			
数量	1~9	10~29	30~99	100~200	201~
値引率	基準単価	5%	10%	15%	お見積り

- 特長
 - スクラップバキュームユニットはエアブロー(圧縮空気)によりダイの内部を真空にして抜きカス(製品)を下方へ引き落とし、カス詰まり、カス上がりを防止します。
 - ダイはエアの導入口があるカス詰まり対策ボタンダイP.363を利用すると、一層効果的です。(詳細は製品データP.1567参照)
 - エアの供給は溝加工と穴加工の2つの方式から選択可能です。
 - ダイホルダーへの埋込タイプなのでカス上がり、カス詰まり対策として後付けも可能です。

- 注意事項
 - 複数の使用の場合には、エアの流路の流れが等しくなるようにしてください。なお、この場合には流速が低下するため、真空度も低下します。真空度は圧縮空気の圧力や流路の断面積に比例し、ブローユニット径D、流路の長さに反比例します。
 - 抜きカスの大きさKは、K≤d-3になるように使用してください。
 - カス上がり・カス詰まりの対策に活用できますが、この方法で全ての条件を解決できるものではありません。
 - スクラップバキュームユニット挿入時にOリングの損傷を防止するため、ダイホルダーには面取加工をしてください。
 - ホースは外径φ6内径φ4以上のものを使用してください。



適用ホース内径D ₁	D ₂	D ₃	P.C.D.	A	B	L	C	型式		¥基準単価 1~9本					
								Type	D	WST	WSTK	WSTJ	WSTH	WSTHK	
19	24	39	29	10	21	40	30	WST	(①②セット)	15	2,300	3,000	750	1,600	2,300
25	30	45	35	WSTK				(①③セット)	20	2,700	3,400	850	1,900	2,600	
32	37	52	42	WSTJ				(①のみ)	27	3,000	3,750	1,050	2,000	2,750	
38	43	58	48	WSTH				(②のみ)	33	3,300	4,050	1,250	2,100	2,850	
45	50	65	55	WSTHK				(③のみ)	40	3,800	4,600	1,550	2,300	3,100	
50	55	70	60	14	26	45	55	45		45	4,200	5,000	1,850	2,400	3,200

