

# 材料ガイドユニット

—高周波焼入タイプ—

**RoHS10** **ダイセット固定タイプ**

**ZGUA** (ユニット)  
**ZGUA-R** (レール単体)  
**ZGUA-L** (レール単体)

L	a1	a2
60	10	45
80		65
100		75

材質 S50C  
 硬度 55HRC ~  
 部: 高周波焼入

**RoHS10** **ダイプレート固定タイプ**

**ZGUB** (ユニット)  
**ZGUB-R** (レール単体)  
**ZGUB-L** (レール単体)

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

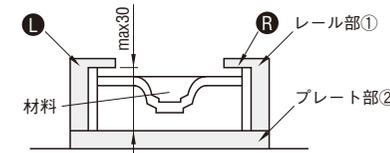
材質 S50C  
 硬度 55HRC ~  
 部: 高周波焼入

■ユニット						■レール単体						
型式	B	L	Y 指定1mm単位	W 指定0.1mm単位	b	X	型式	B	L	Y 指定1mm単位	b	X
Type							ZGUA-R					
ZGUA	13	60	1 ~ 30	10 ~ 160	5	3	ZGUA-R ZGUA-L	13	60	1 ~ 30	5	3
	16	80			7	3						
	20	100			8	5						
ZGUB	13	100	1 ~ 30	10 ~ 160	5	3	ZGUB-R ZGUB-L	13	100	1 ~ 30	5	3
	16	120			7	3						
	20	140			8	5						

Order 注文例: 型式 - L - Y - W  
 ZGUA 13 - 100 - 22 - 53.2  
 ZGUB-R20 - 140 - 15

Delivery 出荷日: ■ユニット 3 日目出荷 ■レール単体 3 日目出荷  
 ■ユニット ■レール単体 ストック A

■特長

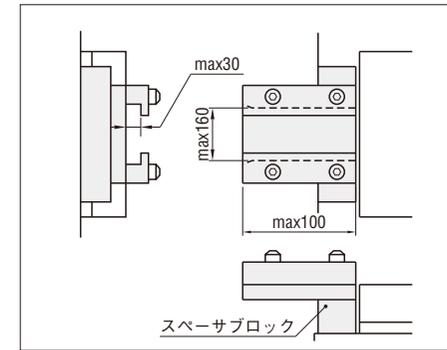


- リフトアップ量が最大30mmまでとれますので曲げ・絞り加工等でご利用頂けます。
- 材料幅に合わせてご利用の際は、レール単体でもお求めになれます。



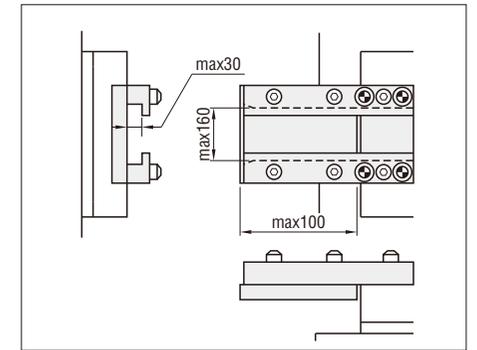
①ユニット構造の選択……型構造・生産量・再研磨頻度等により、ユニットのタイプを選択します。

ダイセット固定タイプ



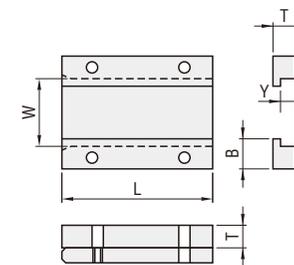
- ダイセット(ダイプレート直前にスペーサブロックを置く)にボルトにて固定。
- 型内部レイアウトに干渉しません。

ダイプレート固定タイプ



- ダイプレート上にボルト・ノックピンにて固定。
- 型内部レイアウトに迷がしが必要です。(スペーサブロック使用により型内部への干渉を防ぐことが可能です)
- 組み付け時の再現性に優れます。

②寸法設定……使用する材料の幅、リフトアップ量、取り付け条件により寸法を決定します。



- ①W寸法(材料ガイド幅)の決定  
材料幅+材料幅公差+a(取り付け精度の誤差)
- ②Y寸法(溝高さ)の決定  
材料リフトアップ量+板厚+a
- ③T寸法(材料ガイドプレート高さ)の決定  
②の溝高さより決定します。ただし、T=Y+5
- ④L寸法(材料ガイドプレートの長さ)の決定  
フィーダーとダイプレート間の距離、材料の幅・板厚によりL寸法を決定します。  
●ダイセット固定タイプは全長、ダイプレート固定タイプはダイプレートより張り出す長さを基準に全長(L)を決定します。
- ⑤B寸法(材料ガイドプレートの幅)の決定  
ダイプレートや金型全体のバランス、サブガイドへの干渉等を考慮し、ボルト・ノックピンが取り付けられる位置にあることを確認して、B寸法を決定します。

材料ガイド  
リフトアップ部品