

VESSEL

AIR NIPPER



●产品说明，尺寸和其他信息如有变动，恕不另行通知。

如有要求...

VESSEL Co., Inc.

日本大阪府东城区深江2丁目 牌号17-25, 邮编 537-0001

电话: +81(0)6 6976 7778 传真: +81(0)6 6972 9441

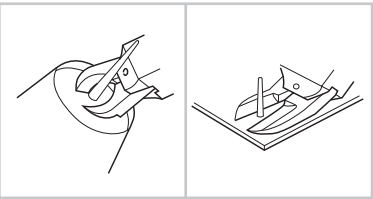
电子邮件: export@vessel.co.jp 网址: <http://www.vessel.co.jp/english/>

18030900.00

<http://www.vessel.co.jp/english/product/airnipper/>

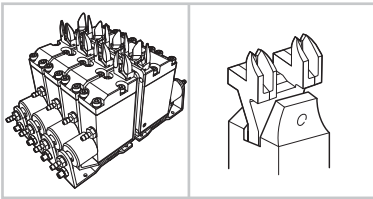
应用

剪切直浇口树脂产品



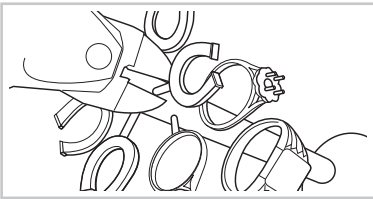
切割服装盒、头盔、管接头部件、垃圾桶、花盆等大口径的浇口。超长的使用寿命。

剪切多模成型树脂产品



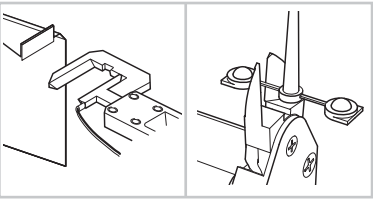
结构紧凑、轻便，带有报警装置，易于安装在卡盘和待机夹具上。能有效的削减匹配周期时间。

剪切珠宝首饰品



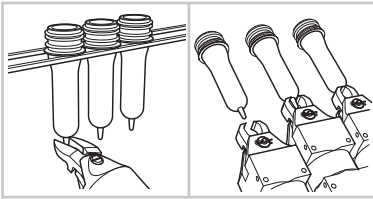
切割戒指、项链等贵金属。超强的耐用性和强大的刀头大大的提高了效率。

剪切透镜，导光板等透明产品



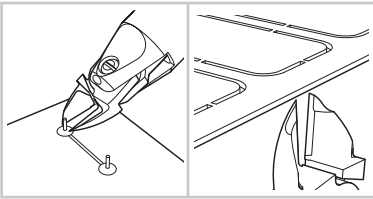
防止剪切浇口纹裂，卷边，白化，采用加热型气动剪刀进行剪切。刀头温度与剪切速度相互配合，达到高精度剪切效果。

剪切药筒，食品盒等产品



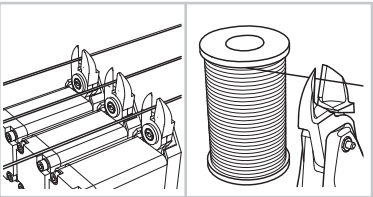
广泛安装于预成型机，提高生产效率和剪切精度，提升产品质量。

剪切电子元件和电路板



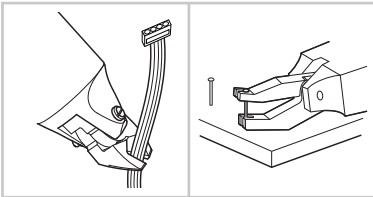
最适于手动剪切焊接后的电路引线，大幅降低手腕疲劳。电路板安装于台式机器人上进行剪切。

剪断卷线机绕线



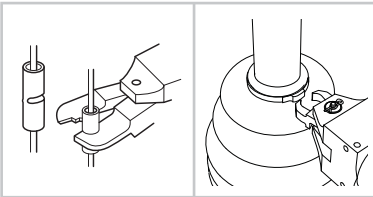
气动剪刀安装于卷线机绕线切断单元上，剪断不能撕开的粗线。

回收厂拆除用的手动工具



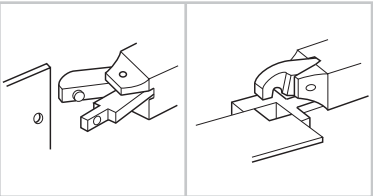
在个人电脑和办公自动化设备、弹球机、电视机、冰箱和洗衣机等回收工厂中切割各种电线，铜管和钢带等。钳可用于拔除弹球游戏机的销目。

用于端子的铆接，压边



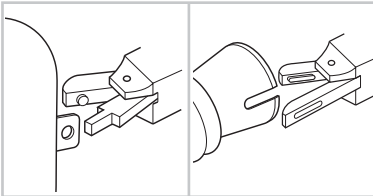
用于配电板，电子产品，照明设备等各种电路连接线的端子压边。降低手指和手腕疲劳。

用于铝制品或树脂部材的开孔



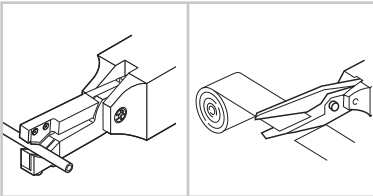
特殊定做刀头，可应用于铝制窗框或薄板的开孔。

用于吹塑成型产品的开孔，冲孔



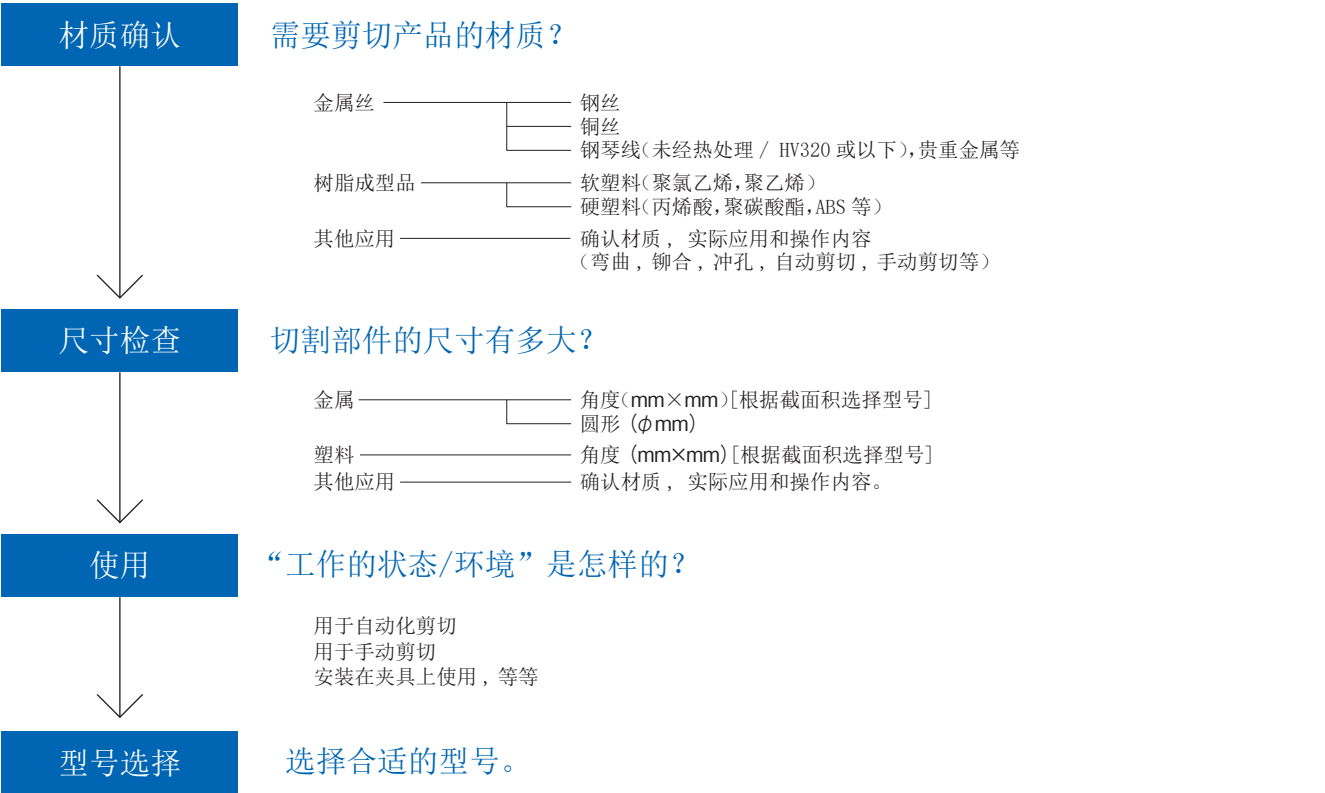
应用于生产工序中无法进行开孔，冲孔工序的容器，管路等产品。

其他应用



微刀气剪，可以切割各种难切割的纤维，碳纤维，芳纶纤维和软塑料板。用于切割牛仔褲，回收高尔夫球，纺织机械边缘切割的刀头等。

气动剪刀选择方法



请按照[使用方式和剪切尺寸]选取气动剪刀本体，按照[剪切材质，尺寸，形状等]选取刀头。刀本体和刀头的特点，用途等，请参考各自的[产品规格]，另外本体选取时请参考[性能选择指南]根据剪切产品形状，材质的不同，标准品可能无法对应。

性能选择指南

备注：表中所示数值为气动剪刀本体搭配标准刀头时的剪切能力。

类型	切割材质							适用机型	空气压力 (MPa)
	铜丝	钢丝 (无加热处理)	钢琴丝 (维氏硬度 330 以上)	软塑料		硬塑料	端子压边		
				直径	横截面				
N · NS · NR	1.0mm	0.5mm	0.2mm	2.0mm	3.1mm ²			NS2,N3,NS3,NR3	0.4~0.5
	1.0	0.5	0.3	2.0	3.1			N5,NS5,NR5	0.4~0.5
	1.6	1.0	0.5	3.0	7.0	2.0mm		N7,NS7,NR7	0.4~0.5
	1.8	1.2	0.5	4.0	12.5	2.6		N10,NS10L,NR10L	0.5~0.6
	2.3	1.7	0.6	4.5	15.8	4.0		N12	0.5~0.6
	2.6	2.0	1.0	7.0	38.4	5.0		N20,NS20,NR20	0.5~0.6
	3.3	2.8	1.2	10.0	78.5	6.5	1.25/2.0	N30,NS30,NR30	0.5~0.6
	5.5	4.5	2.0	12.0	113.0	6.5		N50,NR50	0.5~0.6
增压器	2.6	1.6		5.0	19.6	4.0	1.25/2.0	P-10L	
	3.0	2.2		8.0	50.2	6.0	2.0/5.5	P-20	
	4.8	4.0		13.0	132.6	7.0	~0.8	P-30	
	6.5	5.5						P-50	
NY				2.0	3.1	1.3		NY03	0.4~0.5
	1.6	1.0		3.0	7.0	2.0		NF05,NY05	0.4~0.5
				3.5	9.6	2.3		NF10,NY10	0.4~0.5
				4.0	12.5	2.6		NF15,NY15	0.4~0.5
				5.0	19.6	3.4		NY25	0.5~0.6
NT				1.5	1.7	1.0		NT03	0.4~0.5
				2.5	4.9	1.5		NT05	0.4~0.5
				3.5	9.6	2.3		NT10	0.4~0.5
				5.0	19.6	3.4		NT20	0.4~0.5
	AS, HS, BJ 类型		BBB	AP, PF, AJ 类型			ACD 类型		

气动剪刀技术工艺

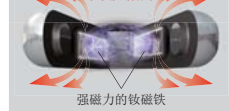
加硬铝制机身



标准刀头
闭合刀头由于弹簧压缩的反弹力而打开。

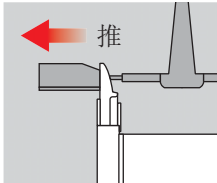
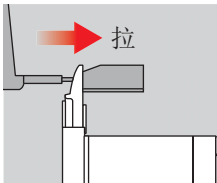


NM 刀头
闭合刀头由于同极性磁力排斥而打开。



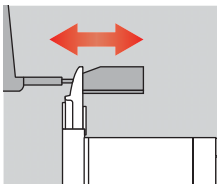
滑动型气动剪刀

本体滑动后，刀头与浇口紧密接触，剪切后浇口无残留。



拉 / 推

丰富的机型能广泛的被应用。滑动时不会晃动或偏移，能够高精度的运行。有拉回型和推出型，可以根据需要选择使用。



复动型

没有使用弹簧的滑动构造滑动更顺畅。没有弹簧的磨损和金属疲劳的担忧，耐用性更高。



方型

在本体的 5 个面上设有螺纹孔。适合装入机器或设备。

19P



圆型

可以通过支架自由调整安装角度（可选）。适合安装在机器人手臂或卡盘上。

20P



增压器

与方型和圆型气动剪刀本体配合使用，适用于因安装空间或压力不足时，增加气压。

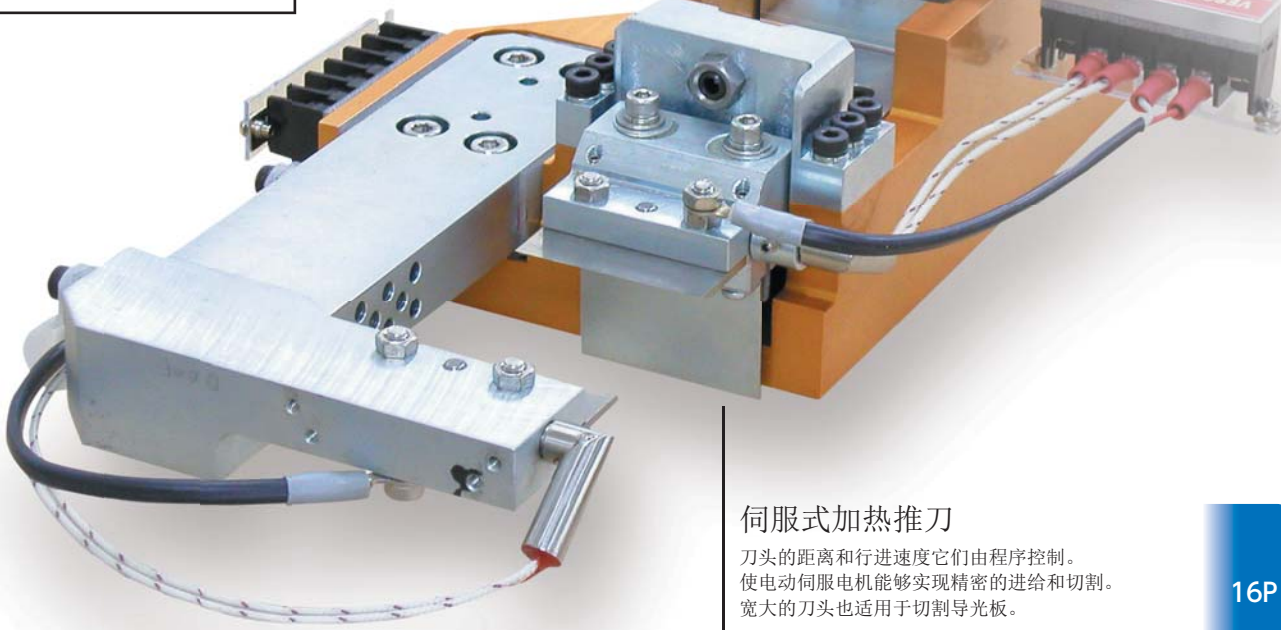
20P

5P

7P

气动剪刀
本体
型号: **NY10 A J**

刀头形状



伺服式加热推刀

刀头的距离和行进速度它们由程序控制。使电动伺服电机能够实现精密的进给和切割。宽大的刀头也适用于切割导光板。

16P

- AJ** : 树脂用直刀 ————— **RAJ** : 树脂用反刃直刀
- AJL** : 树脂用加长直刀
- AJT** : 树脂用薄刃直刀
- AE** : 树脂用剪刀刀头
- AJY** : 树脂用薄型直刀
- AD** : 树脂用立体双面带刃刀头
- AH** : 树脂用 L 型刀头 ————— **RAH** : 树脂用 L 型反刃刀头
- AJB** : 树脂用加硬直刀（硬质合金）
- AJV** : 树脂用 V 刃直刀
- AJH** : 树脂用超硬直刀（超硬碳钢）
- BJ** : 金属用直刀 ————— **RBJ** : 金属用反刃直刀



环保措施

Pb(铅), Cd(镉), Hg(汞), 六价铬, PBB(多溴联苯)和 PBDE(多溴二苯醚)
此符号表示符合某些有害物质(上述六种物质)使用限制的产品(RoHS 指令)。

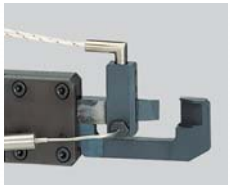
为了更精确的浇口切割：



加热剪刀

边加热边进行剪切，适用于剪切镜头的浇口。

15P



加热推刀

边加热边进行剪切，剪切口光滑平整。

15P



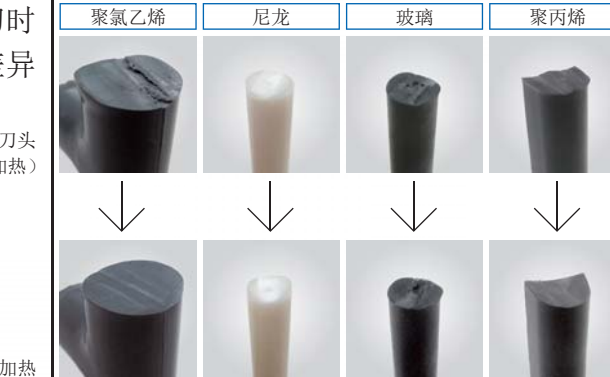
液压式加热推刀

空气液压缸+供油提供低速度和高功率。能对有严格尺寸要求的浇口进行精密切割。

14P

使用加热剪刀时 剪切面的差异

标准刀头
(不加热)



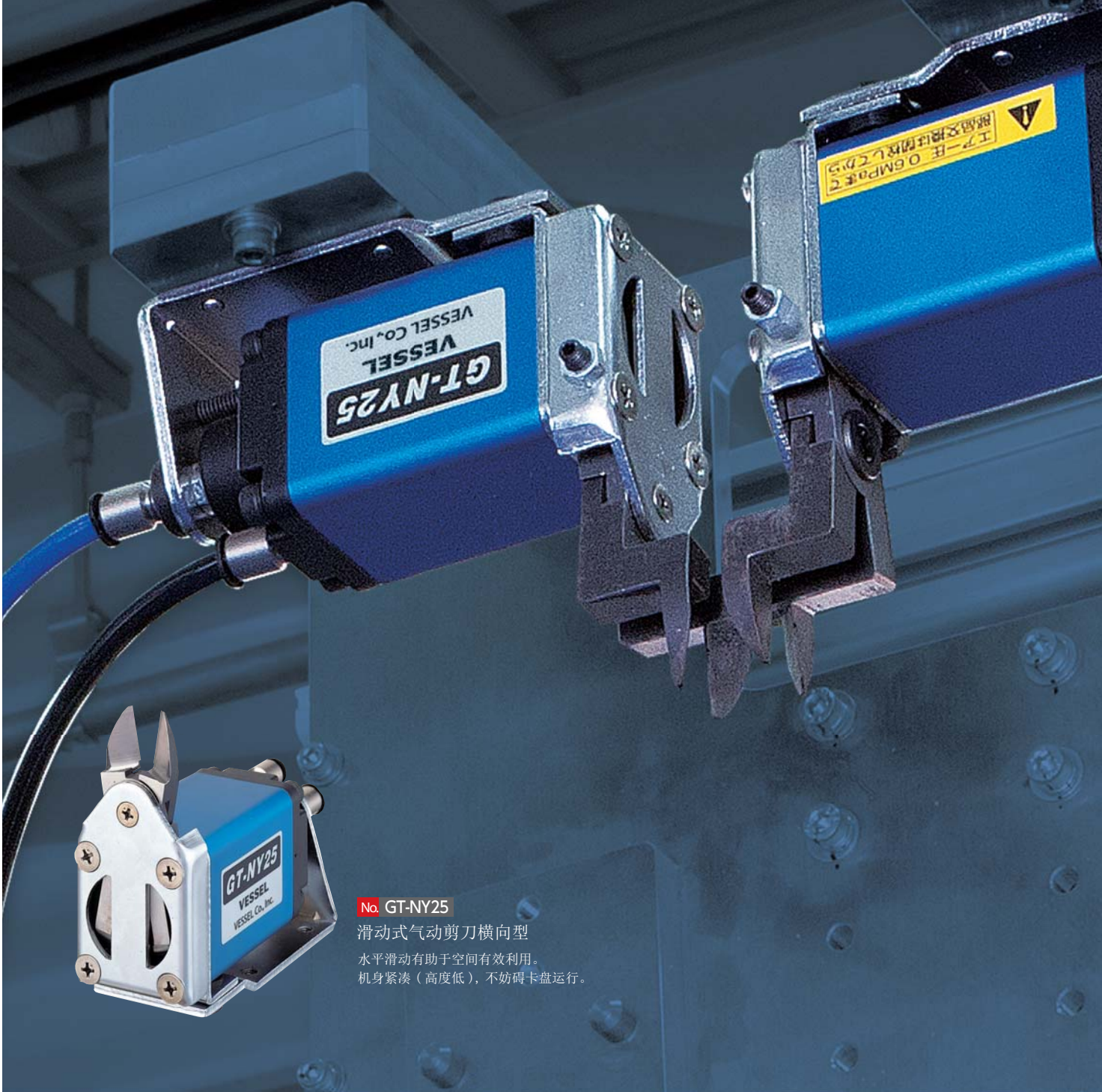
加热

No. GT-NY25

滑动式气动剪刀



高品质气动剪刀，可以快速安装在车床和待机框中，精确的对塑料制品进行剪切。不仅可以 24 小时不间断作业，而且还可以满足各种各样的作业要求，并具有极高的剪切度。



No. GT-NY25

滑动式气动剪刀横向型

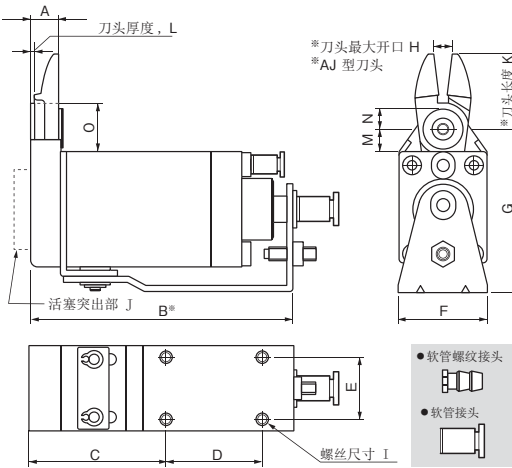
水平滑动有助于空间有效利用。
机身紧凑（高度低），不妨碍卡盘运行。

VESSEL

高精度浇口切割，不产生切割碎屑 滑动式气动剪刀横向型

No. GT-NY05/10/15/25 滑动式气动剪刀NY系列 横向型

- 横向滑动有助于空间有效利用。
- 机身紧凑（高度低），不妨碍卡盘运行。



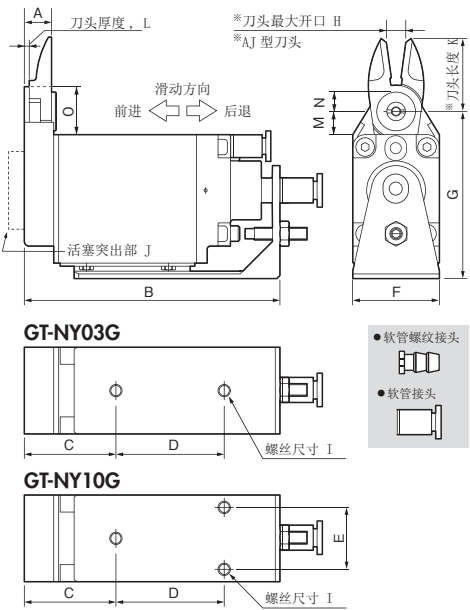
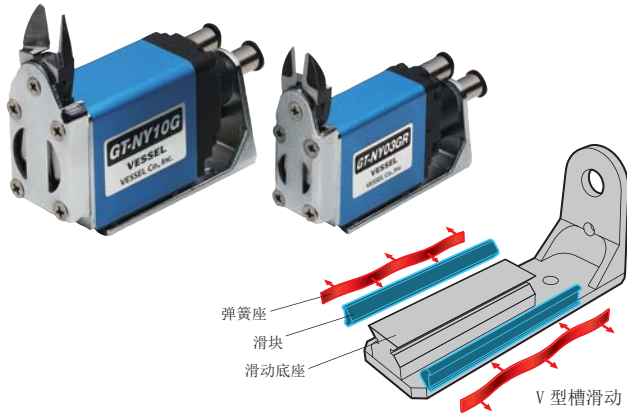
参考值

剪切能力 ϕ (mm)	型号	尺寸 (mm)															空气消耗量 ($\text{cm}^3/\text{str.}$)	重量 (g)	滑动距离 (mm)	软管接口	电子资料 处理编号
		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O					
软塑料 硬塑料 铜丝	GT-NY05	3.0	2.0	1.6	1.0												48	155	拉 0~3	W/ 软管螺纹接头	360646
	GT-NY05R	3.0	2.0	1.6	1.0												48	155	推 0~3	软管内径 $\phi 2.5 \text{ mm}$	360647
	GT-NY05-4	3.0	2.0	1.6	1.0												48	155	拉 0~3	W/ 软管接头	360648
	GT-NY05R-4	3.0	2.0	1.6	1.0												48	155	推 0~3	软管内径 $\phi 2.5 \times$ 外径 $\phi 4 \text{ mm}$	360649
	GT-NY10	3.5	2.3														68	210	拉 0~3	W/ 软管螺纹接头	360652
	GT-NY10R	3.5	2.3														68	210	推 0~3	软管内径 $\phi 2.5 \text{ mm}$	360656
	GT-NY10-4	3.5	2.3														68	210	拉 0~3	W/ 软管接头	360660
	GT-NY10R-4	3.5	2.3														68	210	推 0~3	软管内径 $\phi 2.5 \times$ 外径 $\phi 4 \text{ mm}$	360664
	GT-NY15	4.0	2.6														136	319	拉 0~3	W/ 软管螺纹接头	360672
	GT-NY15R	4.0	2.6														136	319	推 0~3	软管内径 $\phi 2.5 \text{ mm}$	360673
	GT-NY15-4	4.0	2.6														136	319	拉 0~3	W/ 软管接头	360674
	GT-NY15R-4	4.0	2.6														136	319	推 0~3	软管内径 $\phi 2.5 \times$ 外径 $\phi 4 \text{ mm}$	360675
	GT-NY25	5.0	3.4														184	580	拉 0~5	W/ 软管螺纹接头	360680
	GT-NY25R	5.0	3.4														184	580	推 0~5	软管内径 $\phi 4 \text{ mm}$	360681
	GT-NY25-6	5.0	3.4														184	580	拉 0~5	W/ 软管接头	360682
	GT-NY25R-6	5.0	3.4														184	580	推 0~5	软管内径 $\phi 4 \times$ 外径 $\phi 6 \text{ mm}$	360683

※表中所示数值为气动剪刀本体搭配标准刀头时的剪切能力。根据刀头形状和剪切物材质的不同，剪切能力会有所变化。
※K（刀头长度）和H（刀头最大开口）表示标准刀头（AJ型）安装时的尺寸。气压 0.4~0.5MPa（NY25型 0.5~0.6）
※B对于推出型[滑动后剪切位置]整体长度，拉回型[滑动前]整体长度。

No. GT-NY03G/10G 滑动式气动剪刀NY系列 横向型

- V型槽滑座确保定位稳定。
- 本体不承受倾斜负荷，实现高精度剪切。



参考值

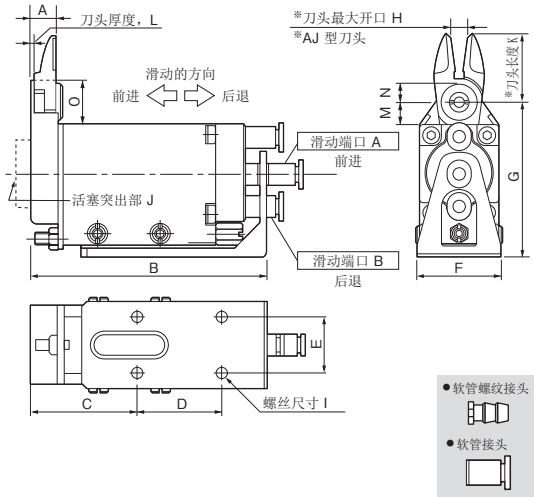
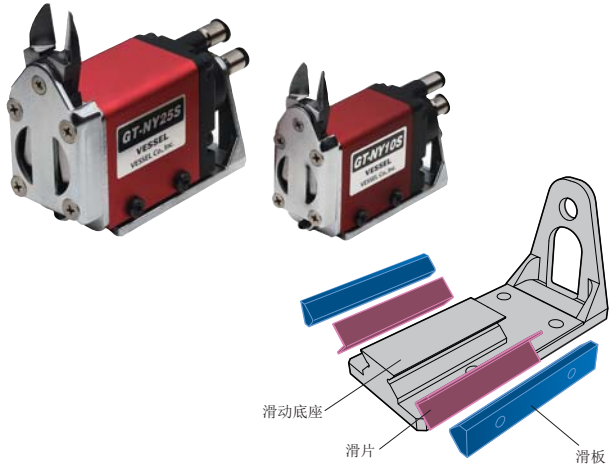
剪切能力 ϕ (mm)	型号	尺寸 (mm)															空气消耗量 ($\text{cm}^3/\text{str.}$)	重量 (g)	滑动距离 (mm)	软管接口	电子资料 处理编号
		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O					
软塑料 硬塑料	GT-NY03G	2.0	1.3														37	160	拉 0~3	W/ 软管螺纹接头	360741
	GT-NY03GR	2.0	1.3														37	160	推 0~3	软管内径 $\phi 2.5 \text{ mm}$	360742
	GT-NY03G-4	2.0	1.3														37	160	拉 0~3	W/ 软管接头	360743
	GT-NY03GR-4	2.0	1.3														37	160	推 0~3	软管内径 $\phi 2.5 \times$ 外径 $\phi 4 \text{ mm}$	360744
	GT-NY10G	3.5	2.3														68	275	拉 0~3	W/ 软管螺纹接头	360753
	GT-NY10GR	3.5	2.3														68	275	推 0~3	软管内径 $\phi 2.5 \text{ mm}$	360754
	GT-NY10G-4	3.5	2.3														68	275	拉 0~3	W/ 软管接头	360755
	GT-NY10GR-4	3.5	2.3														68	275	推 0~3	软管内径 $\phi 2.5 \times$ 外径 $\phi 4 \text{ mm}$	360756

※表中所示数值为气动剪刀本体搭配标准刀头时的剪切能力。根据刀头形状和剪切物材质的不同，剪切能力会有所变化。 ※K（刀头长度）和H（刀头最大开口）表示标准刀头（AJ型）安装时的尺寸。 ※气压：0.4~0.5MPa

※刀头另外购买。请注意正刃、反刃刀头。

No. GT-NY10S/25S 滑动式气动剪刀NY系列 横向复动式（正反刃均可使用）

- 手动单元的无弹簧滑动结构提供平稳的运动。
- 采用V型槽滑台进行高精度定位。

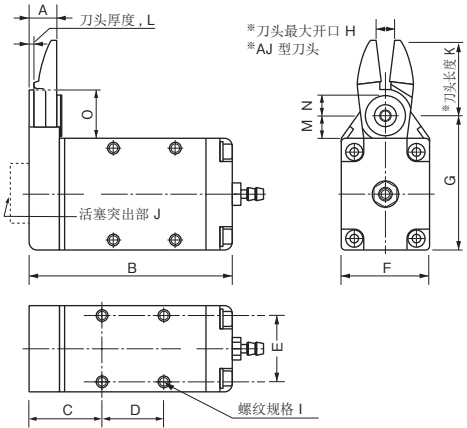


参考值		型号	尺寸 (mm)															空气消耗量 (cm ³ /str.)	重量 (g)	滑动距离 (mm)	软管端口	电子数据 处理编号
剪切能力 φ (mm)	软塑料 硬塑料		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O					
3.5	2.3	GT-NY10S	8.8	84.5	38	30	20	32	55	6	M4	5	24	1.6	7.5	6.25	15.5	68	300	0~3.5	W/ 软管接头 软管内径 φ2.5×外径 φ4 mm	360731
5.0	3.4	GT-NY25S	12.5	106.5	47	40	30	47	72	9	M5	2	31	2.5	10.5	7	20.5	184	695	0~5.0	W/ 软管接头 软管内径 φ4×外径 φ6 mm	360732

※表中所示数值为气动剪刀本体搭配标准刀头时的剪切能力。根据刀头形状和剪切物材质的不同，剪切能力会有所变化。
※K（刀头长度）和H（刀头最大开口）表示标准刀头（AJ型）安装时的尺寸。
※气压… NY10S：0.4 0.5MPa / NY25S：0.5 0.6MPa

No. GT-NF05/10/15 固定式气动剪刀NF系列

- 本体设计小巧轻便，便于设备内部及大量安装使用。



参考值																								
剪切能力 φ (mm)					型号	尺寸 (mm)															空气消耗量 (㎤ /str.)	重量 (g)	软管端口	电子数据 处理编号
软塑料	硬塑料	铜丝	钢丝	A		B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O					
3.0	2.0	1.6	1.0	GT-NF05	8.6	59.9	21.9	17	18	23	39.5	4	M3	3	22	1.6	8.4	6.25	16.4	43	101	W/ 软管螺纹接头	360606	
3.5	2.3	1.7	1.1	GT-NF10	8.8	65.1	23.1	20	22	28	43.5	6	M3.5	5	24	1.6	7.4	6.25	15.4	63	143	软管内径	360607	
4.0	2.6	1.8	1.2	GT-NF15	10.2	73	25	25	26	33	48.5	8	M4	5	27	2	7.4	6.25	16.4	128	219	φ2.5×φ4 mm	360608	

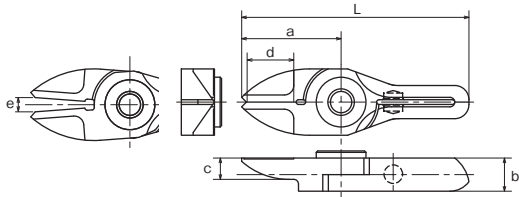
※表中所示数值为气动剪刀本体搭配标准刀头时的剪切能力。根据刀头形状和剪切物材质的不同，剪切能力会有所变化。
※K（刀头长度）和H（刀头最大开口）表示标准刀头（AJ型）安装时的尺寸。NF10（M3.5）的安装螺钉被视为备件。
※气压：0.4 0.5MPa

刀头弹簧列表

电子数据 处理编号	尺寸 (mm) 线直径 x O/D x 自由长度 + 间距（或匝数）	材质	适用型号
859116	φ0.4×φ3.6×10 匝数 7.5T	不锈钢	NY03G
859111	φ0.5×φ3.8×11 P=1.5	钢琴丝	NY05
859115	φ0.4×φ3.6×16.5 匝数 11.5T	不锈钢	NY10,NY15
859114	φ0.6×φ5.2×17 匝数 10.5T	不锈钢	NY25
859110	φ0.5×φ3.8×14 P=1.5	钢琴丝	NT03,NT05
859112	φ0.8×φ5.2×17 P=2.0	钢琴丝	NT10
859113	φ0.8×φ5.5×23 P=2.0	钢琴丝	NT20

No. AJ/RAJ/AJB 树脂用直刀

- 树脂 **AJ/** 刀刃水平，无倾斜角，可垂直剪切。
- RAJ/** AJ 的反刃刀头。
- AJB/** AJ 的加硬刀头，用于剪切硬塑料或含有玻璃纤维的塑料，提高耐用性。

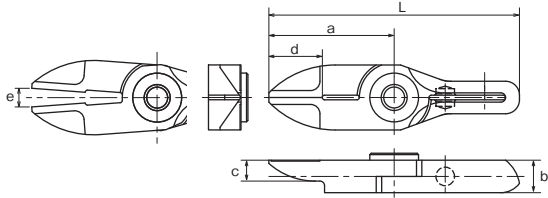


型号	尺寸 (mm)						重量 (g)	材质	适用型号	电子数据 处理编号
	a	b	c	d: 有效长度	e: 刀头间距	L				
NY03AJ	21	7	4.5	10.5	3	48	17	特种合金钢	GT-NY03G(-4)	360591
NY03RAJ	21	7	4.5	10.5	3	48	17	特种合金钢	GT-NY03GR(-4)	360594
NY05AJ	22	7	5	10.5	4	53	22	特种合金钢	GT-NY05(-4) / NF05	360551
NY05RAJ	22	7	5	10.5	4	53	22	特种合金钢	GT-NY05R(-4) / NF05	360556
NY05AJB	22	7	5	10.5	4	53	22	超硬碳钢刀片	GT-NY05(-4) / NF05	360553
NY10AJ	24	7.2	5	12	6	57	28	特种合金钢	GT-NY10(-4) / NY10G(-4) / NF10 / NY10S	360561
NY10RAJ	24	7.2	5	12	6	57	28	特种合金钢	GT-NY10R(-4) / NY10GR(-4) / NF10 / NY10S	360566
NY10AJB	24	7.2	5	12	6	57	28	超硬碳钢刀片	GT-NY10(-4) / NY10G(-4) / NF10 / NY10S	360563
NY15AJ	27	8.2	5.5	13	8	65	41	特种合金钢	GT-NY15(-4) / NF15	360571
NY15RAJ	27	8.2	5.5	13	8	65	41	特种合金钢	GT-NY15R(-4) / NF15	360576
NY15AJB	27	8.2	5.5	13	8	65	41	超硬碳钢刀片	GT-NY15(-4) / NF15	360573
NY25AJ	31	10	6	16	9	77	65	特种合金钢	GT-NY25(-6) / NY25S	360583
NY25RAJ	31	10	6	16	9	77	65	特种合金钢	GT-NY25R(-6) / NY25S	360587
NY25AJB	31	10	6	16	9	77	65	超硬碳钢刀片	GT-NY25(-6) / NY25S	360585

>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第 30 页。

No. AJL 树脂用加长直刀

- 树脂 **AJL/** 这是一个加长型的直刀头。
- 适用于刀头与浇口之间距离较远时。

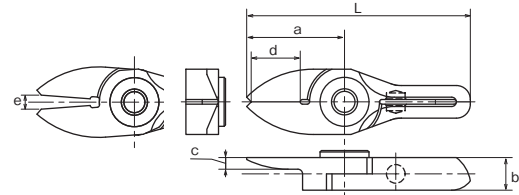


型号	尺寸 (mm)						重量 (g)	材质	适用型号	电子数据 处理编号
	a	b	c	d: 有效长度	e: 刀头间距	L				
NY03AJL	27	7	4.5	10.5	4	54	21	特种合金钢	GT-NY03G(-4)	360592
NY05AJL	31	7	5	10.5	5.5	62	29	特种合金钢	GT-NY05(-4) / NF05	360552
NY10AJL	33	7.2	5	12	8	66	37	特种合金钢	GT-NY10(-4) / NY10G(-4) / NF10 / NY10S	360562
NY15AJL	38	8.2	5.5	13	11	76	50	特种合金钢	GT-NY15(-4) / NF15	360572
NY25AJL	46	10	6	16	13	92	88	特种合金钢	GT-NY25(-6) / NY25S	360584

>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第 30 页。

No. AJT 树脂用薄刃直刀

- 树脂 **AJT/** 这是一组具有薄切刃的直刀头。
- 它可以很干净地修剪横截面，不留下残余物。

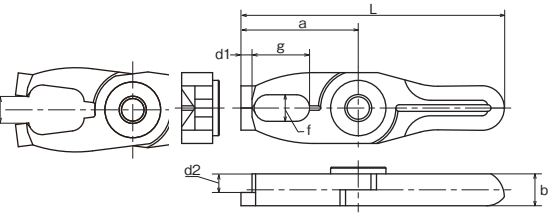


型号	尺寸 (mm)						重量 (g)	材质	适用型号	电子数据 处理编号
	a	b	c	d: 有效长度	e: 刀头间距	L				
NY03AJT	21	7	2.5	10.5	3	48	17	特种合金钢	GT-NY03G(-4)	360593
NY05AJT	22	7	3	10.5	4	53	21	特种合金钢	GT-NY05(-4) / NF05	360554
NY10AJT	24	7.2	3	12	6	57	26	特种合金钢	GT-NY10(-4) / NY10G(-4) / NF10 / NY10S	360564
NY15AJT	27	8.2	3.5	13	8	65	38	特种合金钢	GT-NY15(-4) / NF15	360574

>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第 30 页。

No. AD 树脂用立体双面带刃刀头

- 树脂 **AD/** 双面连接浇口的剪切。



型号	尺寸 (mm)			d1 (mm)	d2	e:刀头间距 (mm)	L (mm)	重量 (g)	材质	适用型号	电子数据 处理编号
	a	b	f×g								
NY10AD	26.5	7.2	6×13	2.5	4.2	6	59.5	31	特种合金钢	GT-NY10(-4) / NY10G(-4) / NF10 / NY10S	360568
NY15AD	30	8.2	7×14	3	4.7	8	68	45	特种合金钢	GT-NY15(-4) / NF15	360578
NY25AD	35	10	8×17	4	6	9	81	75	特种合金钢	GT-NY25(-6) / NY25S	360589

>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第 30 页。

No. AH/RAH 树脂用 L 型刀头

树脂 AH/ 刀头前端成 L 型，有障碍物或浇口狭窄时有效。
RAH/ AH 的反刃刀头。

型号	尺寸 (mm)						重量 (g)	材质	适用型号	电子数据 处理编号
	a	b	c	d: 有效长度	e: 刀头间距	L				
NY05AH	31	19	5	10.5	5.5	62	37	特种合金钢	GT-NY05(-4) / NF05	360555
NY05RAH	30	12	5	10.5	5	61	31	特种合金钢	GT-NY05R(-4) / NF05	360557
NY10AH	33	20	5	12	8	66	43	特种合金钢	GT-NY10(-4) / NY10G(-4) / NF10 / NY10S	360565
NY10RAH	32	12.2	5	12	7	65	36	特种合金钢	GT-NY10R(-4) / NY10GR(-4) / NF10 / NY10S	360567
NY15AH	38	21.5	5.5	13	11	76	63	特种合金钢	GT-NY15(-4) / NF15	360575
NY15RAH	35	13.2	5.5	13	9	73	52	特种合金钢	GT-NY15R(-4) / NF15	360577
NY25AH	46	24	6	17	13	92	110	特种合金钢	GT-NY25(-6) / NY25S	360586
NY25RAH	42	16	6	16	12	88	89	特种合金钢	GT-NY25R(-6) / NY25S	360588

>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第30页。

No. BJ/RBJ 金属用直刀头

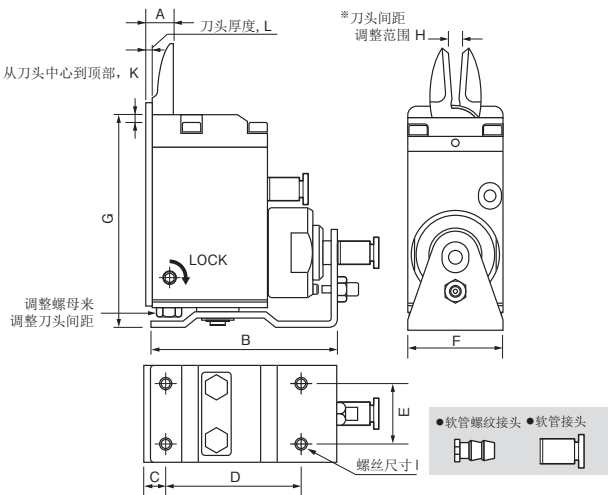
金属 BJ/ 刀刃水平，无倾斜角，可垂直剪切。
RBJ/ BJ 的反刃刀头。

型号	尺寸 (mm)						重量 (g)	材质	适用型号	电子数据 处理编号
	a	b	c	d: 有效长度	e: 刀头间距	L				
NY05BJ	22	7	5	10.5	4	53	22	特种合金钢	GT-NY05(-4) / NF05	360558
NY05RBJ	22	7	5	10.5	4	53	22	特种合金钢	GT-NY05R(-4) / NF05	360559

>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第30页。

No. GT-NT03/05/10/20 滑动式气动剪刀NT系列 纵向型

- 刀刃开口大小可微调，确保剪切面不产生碎屑。
- 刀头不分正刃反刃，可同时对应 [推出型] 和 [拉回型] 本体。



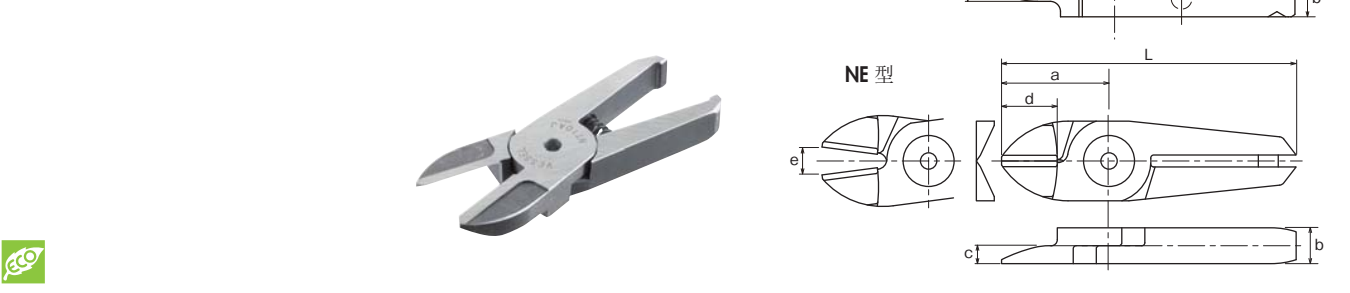
参考值		型号	尺寸 (mm)											空气 消耗量 (cm ³ /str.)	重量 (g)	滑动距离 (mm)	软管端口	电子数据 处理编号
剪切能力 φ (mm)	软塑料		硬塑料	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K				
1.5	1.0	GT-NT03	9	62	7	43	14	19	68.1	1.5~3	M3	2	5	27	178	拉 0~3	W/ 软管螺纹接头	360601
1.5	1.0	GT-NT03R												27	178	推 0~3	软管内径 φ2.5 mm	360611
1.5	1.0	GT-NT03-4												27	178	拉 0~3	W/ 软管接头	360621
1.5	1.0	GT-NT03R-4	9	64	7	45	20	32	71.1	3~6	M4	2	5	27	178	推 0~3	软管内径 φ2.5× 外径 φ4 mm	360631
2.5	1.5	GT-NT05												47	325	拉 0~3	W/ 软管螺纹接头	360602
2.5	1.5	GT-NT05R												47	325	推 0~3	软管内径 φ2.5 mm	360612
2.5	1.5	GT-NT05-4	11	73	8	53	24	38	88.1	4~7	M4	2	5	47	325	拉 0~3	W/ 软管接头	360622
2.5	1.5	GT-NT05R-4												47	325	推 0~3	软管内径 φ2.5× 外径 φ4 mm	360632
3.5	2.3	GT-NT10												82	515	拉 0~3	W/ 软管螺纹接头	360603
3.5	2.3	GT-NT10R	14	103	10	80	28	44	102.1	4.5~9	M5	2	6	82	515	推 0~3	软管内径 φ2.5 mm	360613
3.5	2.3	GT-NT10-6												82	515	拉 0~3	W/ 软管接头	360623
3.5	2.3	GT-NT10R-6												82	515	推 0~3	软管内径 φ4× 外径 φ6 mm	360633
5.0	3.4	GT-NT20	14	103	10	80	28	44	102.1	4.5~9	M5	2	6	203	930	拉 0~8	W/ 软管螺纹接头	360604
5.0	3.4	GT-NT20R												203	930	推 0~8	软管内径 φ4 mm	360614
5.0	3.4	GT-NT20-6												203	930	拉 0~8	W/ 软管接头	360624
5.0	3.4	GT-NT20R-6												203	930	推 0~8	软管内径 φ4× 外径 φ6 mm	360634

※ 数值为气动剪刀本体搭配标准刀头时的剪切能力。根据刀头形状和剪切材质的不同，剪切能力会有所变化。
※ 刀头间距调整范围是针对标准刀头 (AJ型) 调整的尺寸。※ 气压… 0.4 0.5MPa (NT20型0.5 0.6)

※ 刀头另外购买。请注意正刃、反刃刀头。

No. AJ/AJH/AJB 树脂用直刀头

树脂 AJ/ 刀刃水平，无倾斜角，可垂直剪切。
AJH/ AJ 的加硬刀头 (硬质合金) 提高耐用性。
AJB/ AJ 的加硬刀头 (超硬碳钢)，用于剪切硬塑料或含有玻璃纤维的塑料，提高耐用性。



型号	尺寸 (mm)						重量 (g)	材质	适用型号	电子数据 处理编号
	a	b	c	d: 有效长度	e: 刀头间距	L				
NT03AJ	24	7	4	11	3	59	20	特种合金钢	GT-NT03 类型	360511
NT05AJ	29	7	5	15	6	65	30	特种合金钢	GT-NT05 类型	360512
NT05AJH	29	7	5	15	6	65	30	硬质合金		360534
NT05AJB	29	7	5	15	6	65	30	超硬碳钢刀片		360515
NE5AJ	24	7	3.5	12	6	60	35	特种合金钢	GT-NT10 类型	360184
NT10AJ	35	9	6	17	7	82	62	特种合金钢		360513
NT10AJH	35	9	6	17	7	82	76	硬质合金		360539
NT10AJB	35	9	6	17	7	82	76	超硬碳钢刀片		360518
NE10AJ	27	9	4.5	12	7	74	70	特种合金钢	GT-NT20 类型	360185
NT20AJ	40	12	6	20	9	97	120	特种合金钢		360514
NT20AJH	40	12	6	20	9	97	120	硬质合金		360544
NT20AJB	40	12	6	20	9	97	120	超硬碳钢刀片		360543

>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第30页。

No. AJL 树脂用加长直刀

树脂 AJL/ AJ 的刀刃加长型，刀头与浇口距离较远时有效。

型号	尺寸 (mm)						重量 (g)	材质	适用型号	电子数据 处理编号
	a	b	c	d: 有效长度	e: 刀头间距	L				
NT05AJL	36	7	5	15	7	72	39	特种合金钢	GT-NT05 类型	360516
NT10AJL	47	9	6	17	9	94	62	特种合金钢	GT-NT10 类型	360520
NT20AJL	57	12	6	20	12	114	156	特种合金钢	GT-NT20 类型	360541

>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第30页。

No. AJT 树脂用薄刃直刀

树脂 AJT/ AJ 的薄刃直刀，高精度剪切，不留残余物。

型号	尺寸 (mm)						重量 (g)	材质	适用型号	电子数据 处理编号
	a	b	c	d: 有效长度	e: 刀头间距	L				
NT03AJT	24	7	2.3	11	3	59	19	特种合金钢	GT-NT03 类型	360526
NT05AJT	29	7	3	15	6	65	29	特种合金钢	GT-NT05 类型	360531
NT10AJT	35	9	4	17	7	82	65	特种合金钢	GT-NT10 类型	360536

>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第30页。

No. AJY 树脂用薄型直刀
(靠近浇口)

树脂 AJY/ 当相对的浇口之间的宽度太短并且刀头
因为它的厚度不能进入时，这是有效的。

型号	尺寸 (mm)						重量 (g)	材质	适用型号	电子数据 处理编号
	a	b	c	d: 有效长度	e: 刀头开度	L				
NT03AJY	24	7	2.5	11	3	59	19	特种合金钢	GT-NT03 类型	360527
NT05AJY	29	7	5	15	6	65	29	特种合金钢	GT-NT05 类型	360532
NT10AJY	35	9	4	17	7	72	82	特种合金钢	GT-NT10 类型	360537

>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第 30 页。

No. AD 树脂用立体双面带刃刀头

树脂 AD/ 处理搭接浇口有效。

型号	尺寸 (mm)			有效长度 (mm)		e: 刀头开度 (mm)	L (mm)	重量 (g)	材质	适用型号	电子数据 处理编号
	a	b	f×g	d1	d2						
NT05AD	31.5	7	6×18	2.5	4.5	6	67.5	37	特种合金钢	GT-NT05 类型	360533
NT10AD	39	9	8×21.5	4	5	7	86	65	特种合金钢	GT-NT10 类型	360538
NT20AD	46	12	9×24.5	6	7	9	103	141	特种合金钢	GT-NT20 类型	360542

>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第 30 页。

No. AJV 树脂用 V 刃直刀

树脂 AJV/ 处理曲面浇口或剪切后
必须无残留时有效。

型号	尺寸 (mm)						重量 (g)	材质	适用型号	电子数据 处理编号
	a	b	c	d: 有效长度	e: 刀头开度	L				
NT05AJV	29	7	5	15	6	65	29	特种合金钢	GT-NT05 类型	360535
NT10AJV	35	9	6	17	7	82	63	特种合金钢	GT-NT10 类型	360540

>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第 30 页。

No. AE 树脂用剪钳刀头

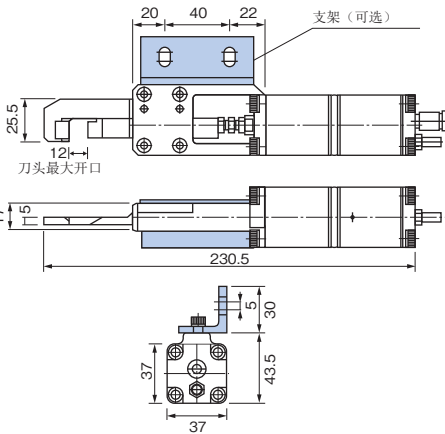
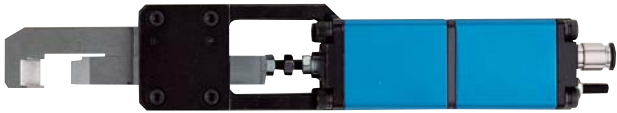
树脂 AE/ 处理直接浇口和搭接浇口时有效。

型号	尺寸 (mm)						重量 (g)	材质	适用型号	电子数据 处理编号
	a	b	f×g	d: 有效长度	e: 刀头开度	L				
NT05AE	29	7	6×18	7	6	65	36	特种合金钢	GT-NT05 类型	360517
NT10AE	35	9	8×21.5	9	7	82	75	特种合金钢	GT-NT10 类型	360519

>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第 30 页。

No. GT-NK10 推刀式气动剪刀

- 该气剪可以配合脚踏开关或高精度机器切割薄膜浇口。
- 从薄端切割，防止切割边缘周围的皱褶。



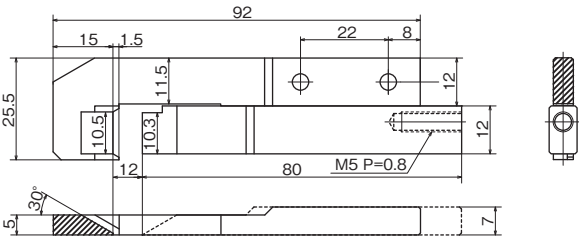
参考值

ABS 工程塑料 φ (mm)	型号	空气消耗量 (cm ³ /str.)	空气压力 (MPa)	重量 (g)	适用压力 (N)	软管端口的规格和尺寸	电子数据 处理编号
5	GT-NK10	110	0.4~0.5	800	735	软管内径 φ2.5× 外径φ4 mm	360641 (w/NK10AJ)

· 软管接头：内径 φ4× 外径 φ6 mm · 活塞冲程最大 12 mm

No. NK10AJ 推刀式气动剪刀专用刀头

塑料 这是一组专用的 GT-NK10 刀头。
适合处理附在机器人手上的薄膜浇口。



型号	尺寸 (mm)	形状	整体尺寸 (mm)	重量 (g)	材质	适用型号	电子数据 处理编号
NK10AJ	见图	用于塑料 (刀形)	95	96	特种合金钢	GT-NK10	—

>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第 30 页。

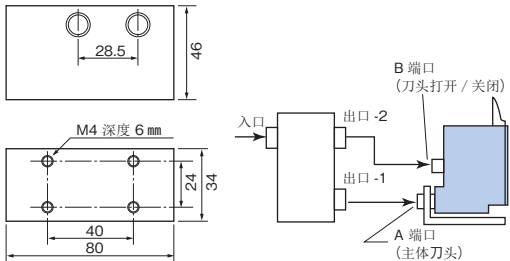
相关产品

No. GT-TC-02 定时控制器

- 通过在气源和气动剪刀之间安装此控制器，可以调整本体滑动和刀头剪切时间。
(大约 0.5 秒到 1.5 秒)



调节螺丝钉
(0.5~1.5 秒)



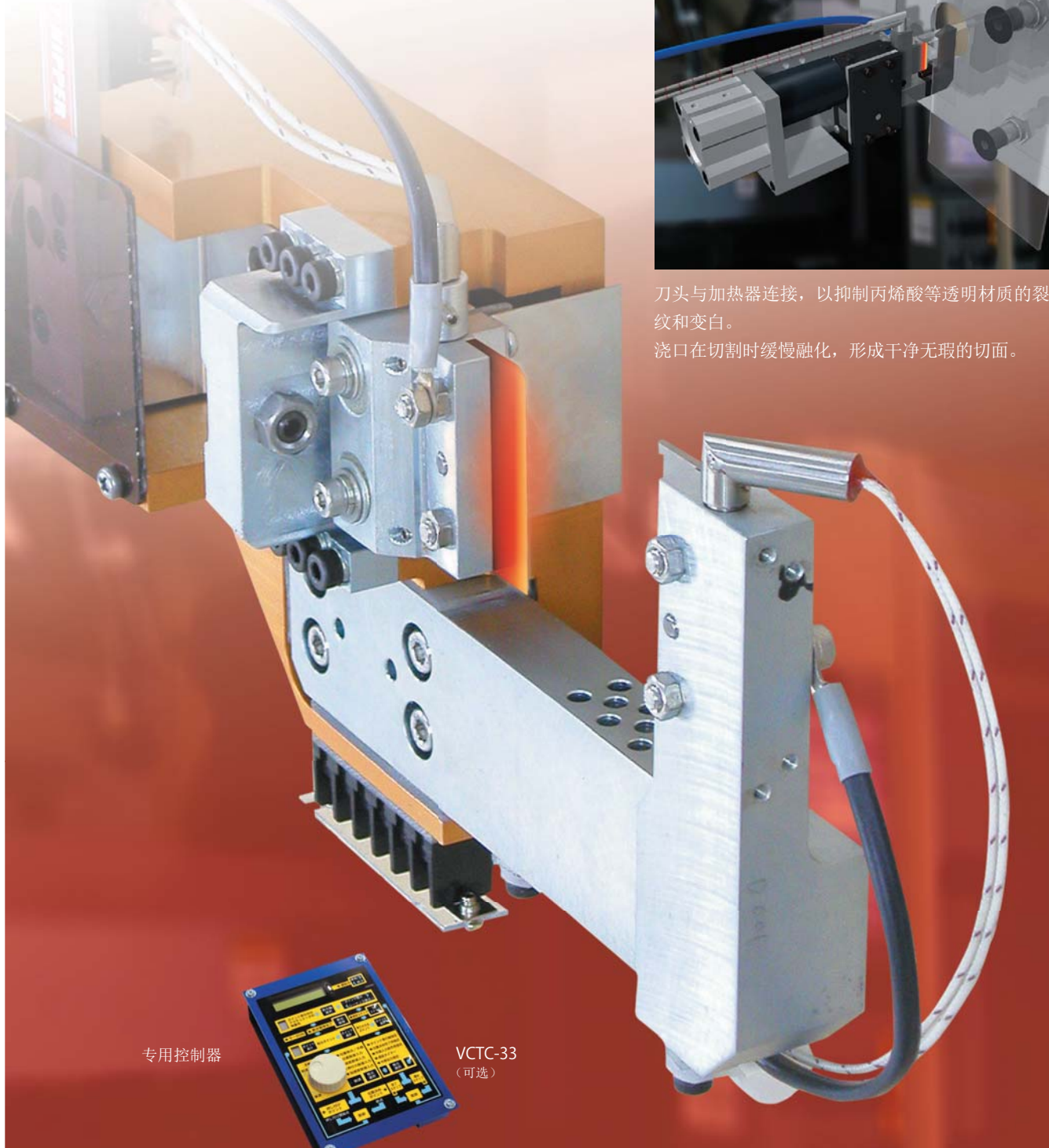
- 工作气压…0.6MPa
- 尺寸…高度 46 × 长度 80 × 厚度 34 (mm)
- 重量…275g
- 气管接头：内直径φ4× 外径φ6 mm



■可连接本体台数(参考)

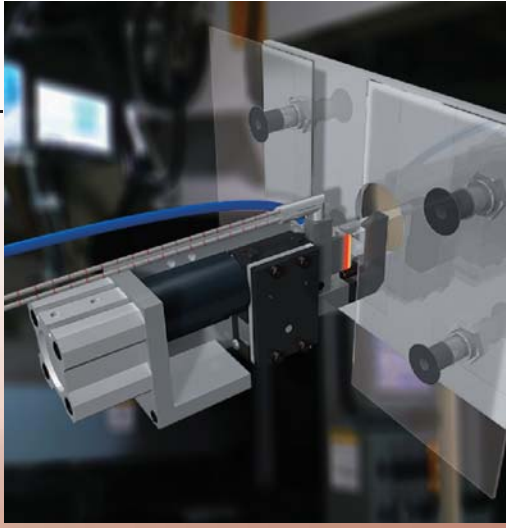
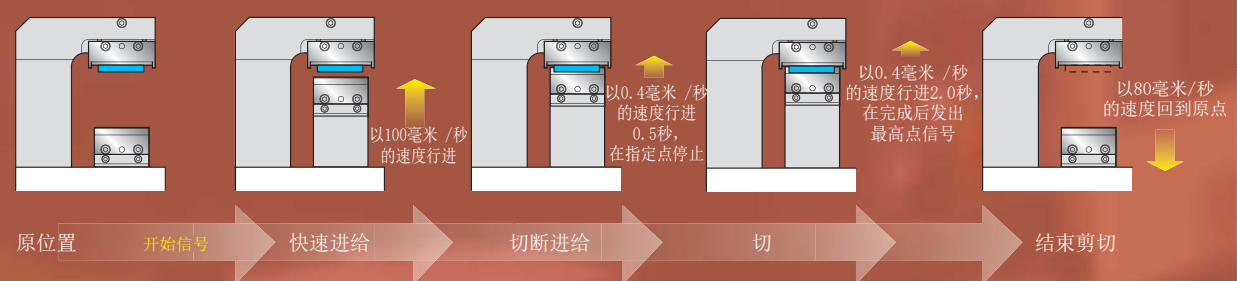
GT-	NY05	NY10	NY15	NY25	NT03	NT05	NT10	NT20	NB20	NB30	NB20LW	NB30LW	电子数据处理编号
连接部件号码	4	3	1	1	6	4	2	1	2	1	2	1	360640

No. NKHD45R-50
伺服式加热推刀



刀头与加热器连接，以抑制丙烯酸等透明材质的裂纹和变白。
浇口在切割时缓慢融化，形成干净无瑕的切面。

浇口剪切的实例



VESSEL 通过热力剪切透明树脂而不产生裂纹或变白 加热剪刀

No. NKH20XL-25/NKH20XR-25 油压辅助型气动剪刀(推刀式) 新

- 刀头电镀处理，防止融化树脂附着。
- 特殊加工，提高刀头耐用性。
- 刀头单元一体化，与传统型号相比更容易更换。



需要另外购买液压控制器。
可定制刀头长度和气缸大小。

型号	剪切能力 宽度×厚度 (mm) 丙烯酸	刀头边缘温度 (最大℃)	空气消耗量 (cm ³ /str.)	活塞冲程 (mm)	重量 (g)	电子数据 处理编号
NKH20XL-25 /20XR-25	10×1.5	180	60	10	690	—

· 工作软管内径：4 mm · 气压：0.6MPa
※以上重量只是产品。不包括加热器和传感器的重量。
※200V AC，220V AC，240V AC 的加热器可以根据需要订做。
※根据客户需求可特殊定制刀头长度和气缸大小，如选用 KINECHEK（美国白马牌稳速器），则无需液压控制单元。
· 附件加热器：HTL-28.5-6.25-300L-80W1H（80W/100VAC）推荐工作温度 140℃，线长 300mm，重量 13g
· 附件温度传感器：SNO-300L-H（K 热电偶，推荐工作温度 140℃，电线长度 300mm，重量 7g

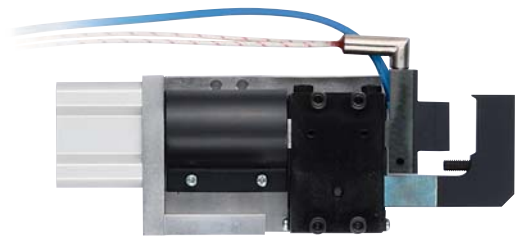
■刀头规格

材质	刀头形状	刀头间距 (mm)	有效刀头长度 (mm)	重量 (g)
特种合金钢	推刀（树脂）	10	20	125

- 选购产品
- 液压控制（KOGANEI 小金井 AHC 32*50）
工作液：含消泡添加剂的石油液压油或汽轮机油（VG22 100）
 - 温度控制器（DTC-001）

No. NKH20A/20AR 油压辅助型气动剪刀（推刀式）

- 气动+液压控制确保强大剪切能力。
- 适用于光学树脂镜片等产品的高精度剪切。



需要另外购买液压控制器。
可定制刀头长度和气缸大小。

型号	剪切能力 宽度×厚度 (mm) 丙烯酸	刀头边缘温度 (最大℃)	空气消耗量 (cm ³ /str.)	活塞冲程 (mm)	重量 (g)	电子数据 处理编号
NKH20A-25 /20AR-25	10×1.5	180	60	10	720	—

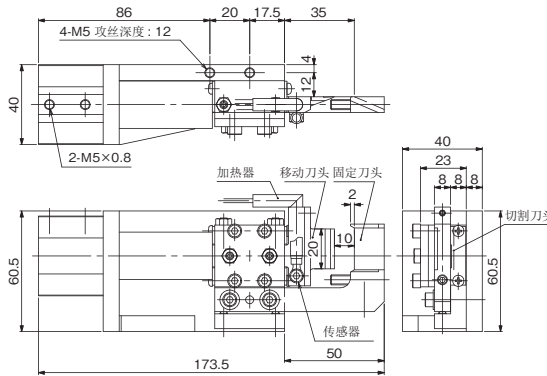
· 包含加热器 · 包含温度传感器 · 空气压力：0.6MPa
· 工作空气软管内径：4 mm ※200V/240V 加热器也可以定做。

■刀头规格

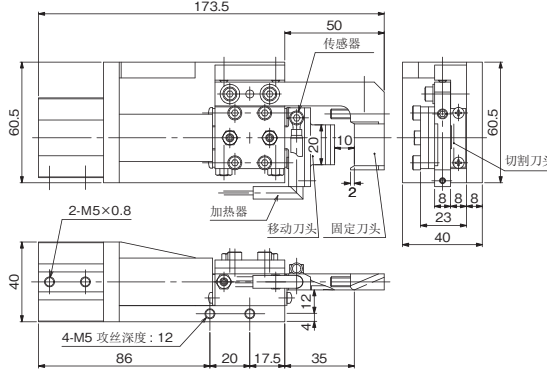
材质	刀头形状	刀头间距 (mm)	有效刀头长度 (mm)	重量 (g)
特种合金钢	推刀（树脂）	10	19	125

- 选购产品
- 液压控制（KOGANEI 小金井 AHC 32*50）
工作液：含消泡添加剂的石油液压油或汽轮机油（VG22 100）
 - 温度控制器（DTC-001）

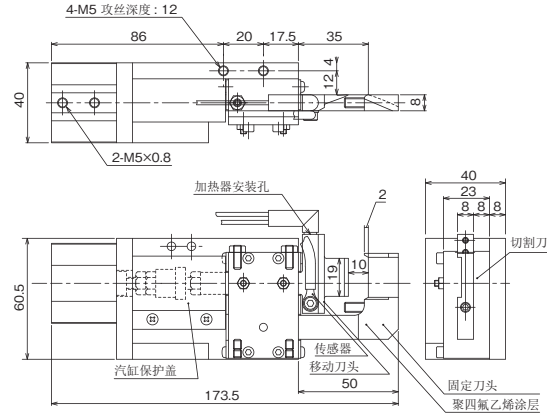
NKH20XL-25



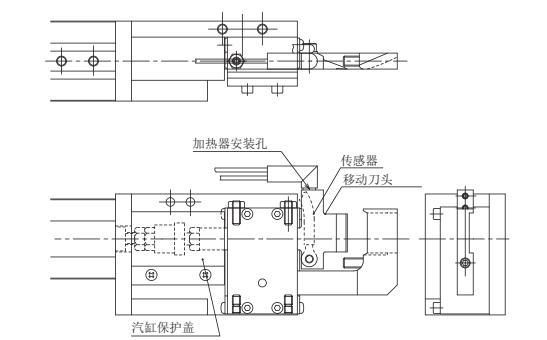
NKH20XR-25



NKH20A-25（正刃）

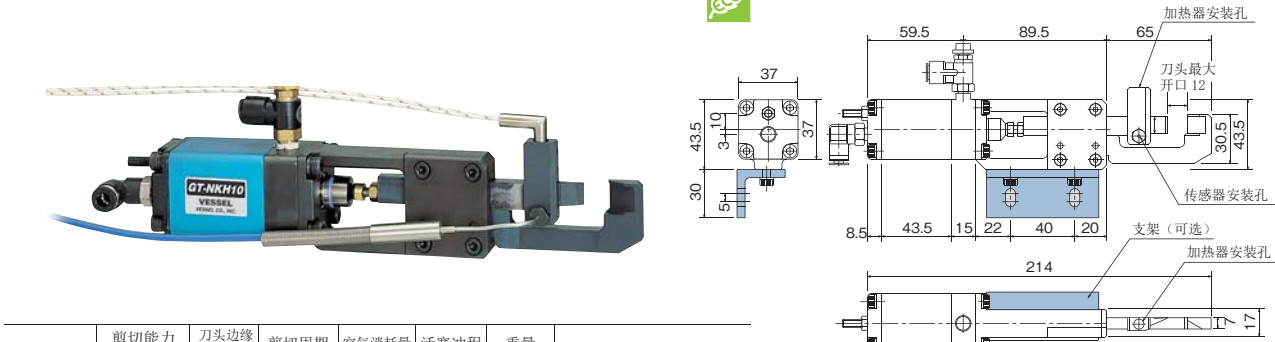


NKH20AR-25（反刃）



No. GT-NKH10 加热剪刀

●调整剪切速度和刀刃温度，达到最佳剪切效果，对于各种高精度剪切。



型号	剪切能力 宽度×厚度 (mm) 丙烯酸	刀头边缘 温度 (最大℃)	剪切周期 (sec./cut)	空气消耗量 (ml /str.)	活塞冲程 (mm)	重量 (g)	电子数据处理编号
GT-NKH10	7×1.5	200	4~5	73	12	715	360643 (w/NKH10AJ) 360644 (w/NKH10RAJ)

包括加热器
内置温度传感器
气压：0.5 0.6MPa

■刀头规格

型号	材质	刀头形状	刀头间距 (mm)	有效刀头长度 (mm)	重量 (g)	电子数据 处理编号
NKH10AJ NKH10RAJ	特种合金钢	推刀（树脂）	12	10	137	— —

选购产品 · 温度控制器（DTC-001）

No. NTH05AJ/10AJ 滑动式加热剪刀 / 刀头

塑料 ●单边刀刃固定+本体滑动，保证刀刃与浇口精确对齐。



加热刀头与滑动式气动剪刀（GT-NT05/10）组合使用。
剪刀本体参数请参照 P186 上的垂直滑动气动夹剪刀。

型号	尺寸(mm)						重量 (g)	剪切能力 φ (mm) 丙烯酸	设定温度 (最大℃)	材质	适用型号	电子数据 处理编号
	a	b	c	d: 有效长度	e: 刀头开度	L						
NTH05AJ	36	7	3.5	15	3.5	72	40	2.5	200	特种合金钢	GT-NT05(-4)/GT-NT05R(-4)	360546
NTH10AJ	47	9	4.7	17	4.5	94	88	3.5	200	特种合金钢	GT-NT10(-6)/GT-NT10R(-6)	360547

以上信息不包括加热器或传感器。

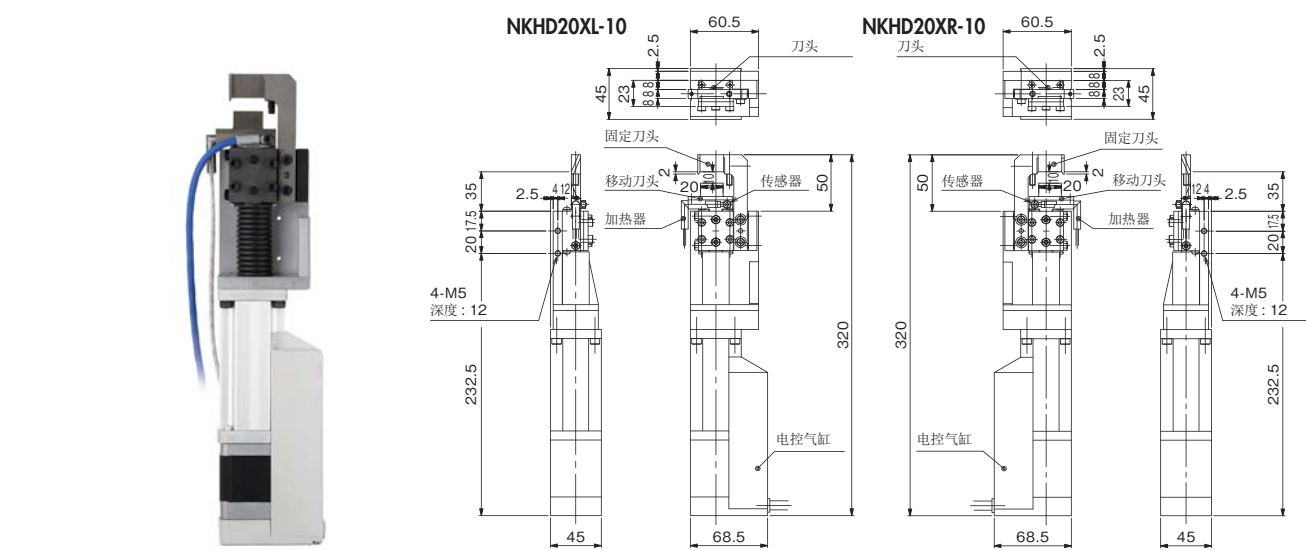
以下部分不提供： 分别购买。

· 特殊加热器（80 W/120 V, 电线长度：300 mm），温度传感器（K 型热电偶，电线长度：1,000 mm），速度控制器和支架（用于加热器安装）

选购产品 · 温度控制器（DTC-001）

No. NKHD20XL/NKHD20XR 伺服控制加热剪刀(电控气缸) 新

●特殊加工，提高刀头耐用性。
●刀头单元一体化，与传统型号相比更容易更换。



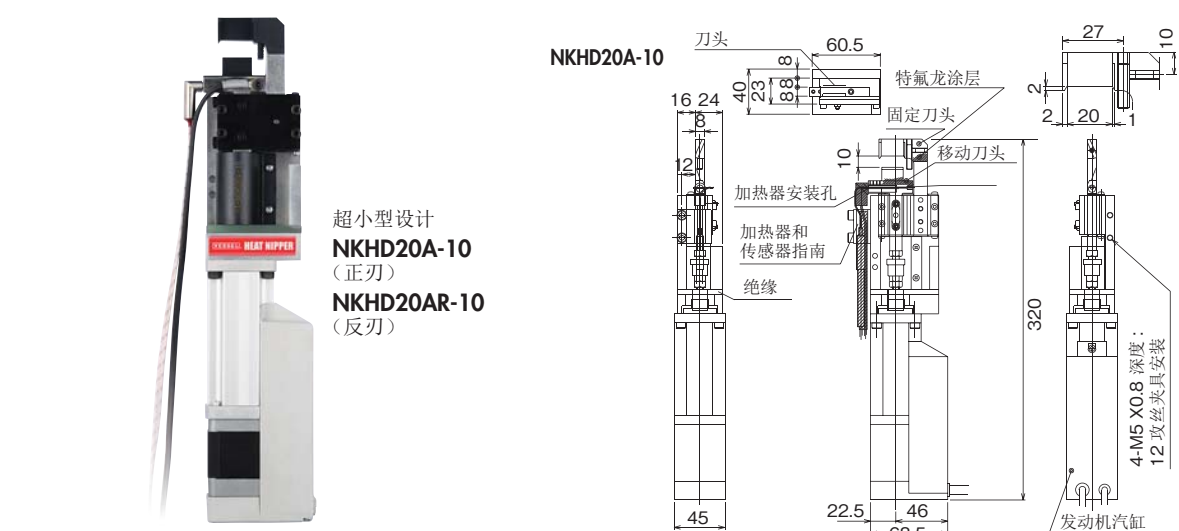
型号	剪切能力 宽度×厚度 φ (mm) 丙烯酸	刀头边缘温度 (最大℃)	刀口间距 (mm)	有效刀头长度 (mm)	最大推力 (N)	最大速度 (mm /s)	定位点 (pts)	电源电压	电流消耗 功率 控制电路	重量 (kg)	电子数据 处理编号
NKHD20XL-10 /20XR-10	10×1.5	180	10	20	100	400	16	DC24V±10%	2.0A	1.57	—

※以上重量只是产品。不包括加热器和传感器的重量。※200V AC, 220V AC, 240V AC 的加热器可以根据需要订做。
附件加热器：HTL-28.5-6.25-300L-80W1H (80W/100VAC) 推荐工作温度 140℃，线长 300mm，重量 13g
附件温度传感器：SNO-300L-H (K 热电偶)，推荐工作温度 140℃，电线长度 300mm，重量 7g

选购产品 · 温度控制器（DTC-001）· 电源 · 加热器代码 · 并行电缆 · ADP 电缆 · 控制器（VCTC-33）· 电源线 · 传感器电缆
对于上面提到的选项，因为需要的部件和它的数量根据伺服热剪刀的详细使用和安装方法可能会改变等。

No. NKHD20A(R) 伺服控制加热剪刀(电控气缸)

●推刀移动距离与推进速度通过简单编程实现。
●伺服电机控制使得刀头的使用变得简单。



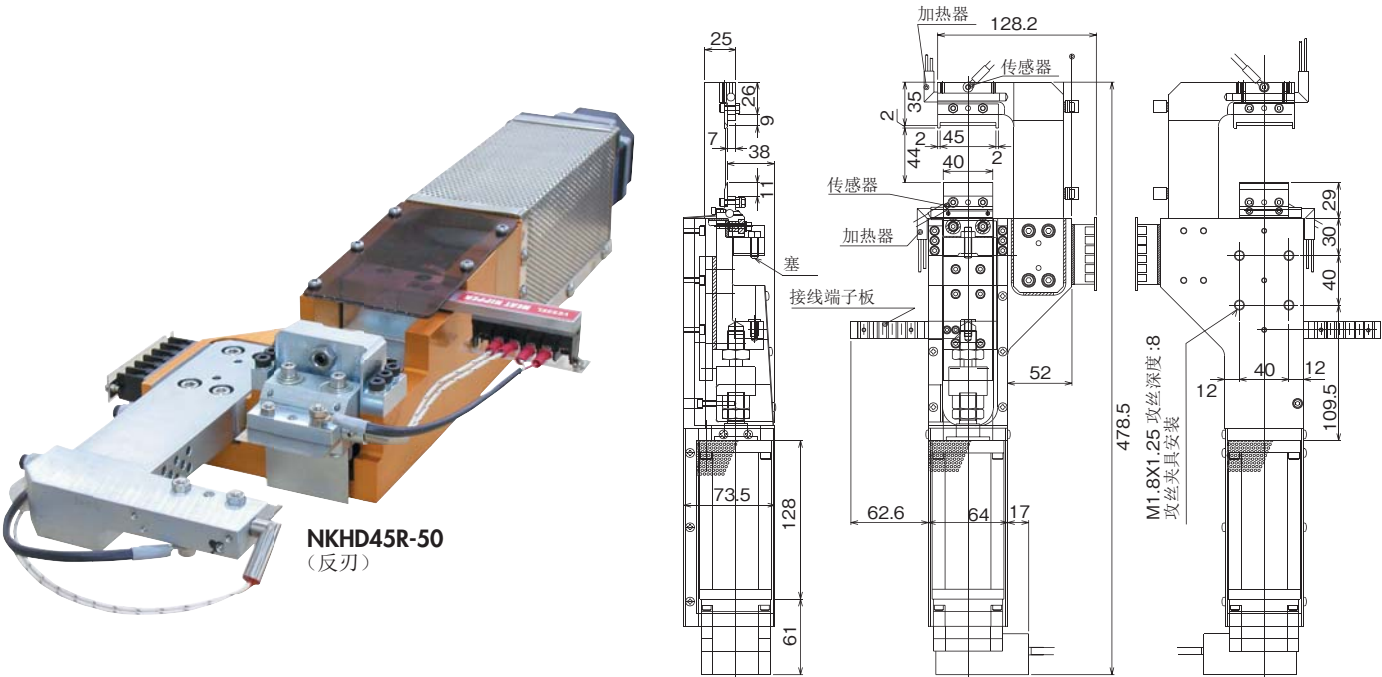
型号	剪切能力 宽度×厚度 φ (mm) 丙烯酸	刀头边缘温度 (最大℃)	刀口间距 (mm)	有效刀头长度 (mm)	最大推力 (N)	最大速度 (mm /s)	定位点 (pts)	电源电压	电流消耗 功率 控制电路	重量 (kg)	电子数据 处理编号
NKHD20A(R)-10	10×1.5	180	10	19	100	400	16	DC24V±10%	2.0A	1.6	—

※200V AC, 220V AC, 240V AC 的加热器可以根据需要订做。
附件加热器：HTL-28.5-6.25-300L-80W1H (80W / 100VAC) 推荐工作温度 140℃，线长 300mm
附件温度传感器：SNO-300L-H (热电偶 K)，推荐工作温度 140℃，电线长度 300mm

选购产品 · 温度控制器（DTC-001）· 电源 · 加热器代码 · 并行电缆 · ADP 电缆 · 控制器（VCTC-33）· 电源线 · 传感器电缆
对于上面提到的选项，因为需要的部件和它的数量根据伺服热剪刀的详细使用和安装方法可能会改变等。

No. NKHD45R 伺服控制加热剪刀(电控气缸)

- 推刀移动距离与推进速度通过简单编程实现。
- 伺服电机控制使刀头的使用变得简单。



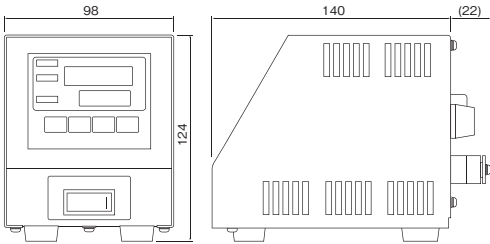
型号	剪切能力 宽度×厚度 Φ(mm) 内端	刀头边缘温度 (最大 ℃)	刀头间距 (mm)	有效刀头长度 (mm)	最大推力 (N)	最大速度 (mm / s)	定位点 (pts)	电源电压	电流消耗 功率控制电路	重量 (kg)	电子数据 处理编号
NKHD45R-50	24×1.2	180	46	40	500	100	16	DC24V±10%	3.0A 0.2A	5	—

※200V AC, 220V AC, 240V AC 的加热器可以根据需要订做。
• 附件加热器：推荐工作温度 140℃
• 附件温度传感器：推荐工作温度 140℃

选购产品 • 温度控制器 (DTC-001) 电源 加热器代码 并行电缆 ADP 电缆 • 控制器 (VCTC-33) 电源线 传感器软线。
对于上面提到的选件，根据伺服热钳的实际使用和安装方法可能会改变需要的部件和它们的数量。

No. DTC-001 台式温度控制器

- 加热元件可以直接连接到主机，在布线安装的过程中节省人力。
- 结构小巧，方便携带，可随时更换工作场所。



在订购时请告知加热剪刀型号

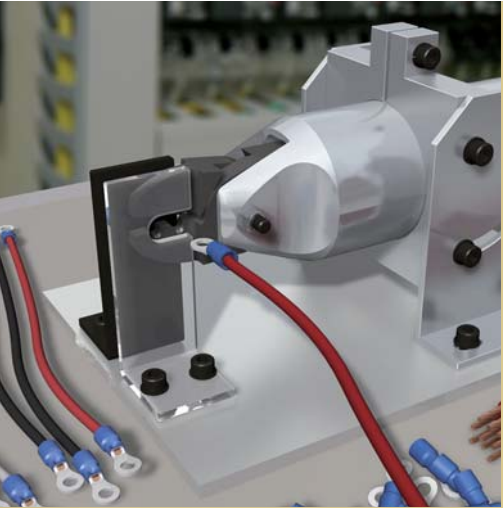
型号	温度范围 热电偶 K (℃)	电源 (V)	耗电量 (使用 100 VAC 输入)	操作环境温度 / 湿度 (℃) / (%)	保险丝	重量 (g)	电子数据 处理编号
DTC-001	0~200	AC100~240	约 3W (约 5VA) (空载)	0~40 RH35~85% (无冷凝)	一个 15A 的 保险丝	900	—

※请操作之前，确保输入电压直接连接到加热器。
※两种类型的加热器可用于 100V 和 240V。

选购产品 • 电源线：型号 DTC-001-□□
□1：连接到终端块的电缆是必须包含的。
□：(N/A) 不需要电缆。
□A：带日式插头的 2 米电源线 (A 型)
□C：带欧式插头的 2m 电源线 (C 型)
□：(N/A) 不需要电缆。

No. GT-NR20

气动剪刀



有各种型号可供选择：
方型的自动化剪切设备；
圆形的可选支架，用于树脂或直接浇口剪切；
杠杆式类型为手动操作。



No. GT-NR20

圆型气动剪刀 (自动化剪切用)

用于坚硬物体的困难作业。轻便的规格有利于调整安装位置，从而高精度加工的零件能够顺利完成切割作业。

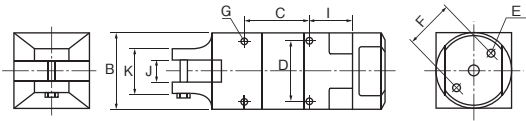
No. GT-NS3/5/7/10L/20/30 方型气动剪刀（自动化剪切用）

- 刀头种类丰富，可对应各种树脂成型的浇口剪切，自动化焊接及线材卷线机的线切割。



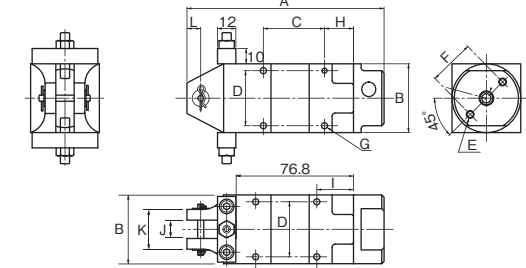
进气口的位置可以旋转180度。
提供两个进气口，因此可以根据安装位置进行自由切换。

GT-NS



定制

GT-NS20H-1 (刀头开口可调)



参考值

剪切能力φ (mm) 软塑料 硬塑料 铜丝 钢丝				型号	尺寸 (mm)												空气消耗量 (cm ³ /str.)	空气压力 (MPa)	重量 (g)	软管 接头	电子数据 处理编号
					A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L					
2.0	1.0	0.5		GT-NS3	110	23	40	19	M3 深度 8	17	M3 深度 3.5	19	24	7	23	7	45	0.4~0.5	95	Rc 1/8	360012
2.0	1.0	0.5		GT-NS5	94	30	30	24	M4 深度 10	20	M3 深度 5	14	19	7	23	7	64	0.4~0.5	135		360013
3.0	2.0	1.6	1.0	GT-NS7	113	36	30	28	M4 深度 10	24	M4 深度 5.5	18	23	9	23	7	116	0.4~0.5	215		360014
4.0	2.6	1.8	1.2	GT-NS10L	113	36	30	28	M4 深度 10	24	M4 深度 5.5	18	23	12	26	7	116	0.5~0.6	215		360009
7.0	5.0	2.6	2.0	GT-NS20	129	45	40	36	M5 深度 12	30	M4 深度 7	19	24	12	26	9	230	0.5~0.6	370		360010
10.0	6.5	3.3	2.8	GT-NS30	170	56	60	46	M6 深度 12	40	M5 深度 10	20	30	17	36	15	584	0.5~0.6	685		360011
7.0	5.0	2.6	2.0	GT-NS20H-1	129	45	40	36	M5 深度 12	30	M4 深度 7	19	24	12	26	9	230	0.5~0.6	455		—

※标准型刀头给出了表中的剪切能力供参考。剪切能力取决于刀头形状和要切割的物体的材质。
空气软管内径：5mm 总长度和重量：附件不包括在内。

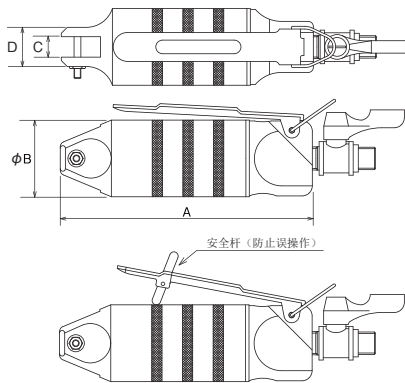
安装在自动化设备上时，请确认气动剪刀本体和刀头的尺寸（机架外径，螺丝直径，安装螺钉间距等）
GT-NS50可以按照订单提供。 请向我们咨询更多的细节。

No. GT-N3/5/7/10/12/20/30/50 手持式气动剪刀（手动剪切用）

- 为满足生产工序的各种需求，可特殊定做刀头，提高生产效率，降低工人操作疲劳。



N20, N30和N50有空气旋塞。



参考值

剪切能力φ (mm) 软塑料 硬塑料 铜丝 钢丝		型号	尺寸 (mm)				空气消耗量 (cm ³ /str.)	空气压力 (MPa)	重量 (g)	主体	软管接头	电子数据 处理编号
			A	B	C	D						
2.0	1.0	0.5	GT-N3	112	23	7	14	45	95	Rc 1/8	Rc 1/4	360002
2.0	1.0	0.5	GT-N5	103	30	7	17	64	135	Rc 1/8		360003
3.0	2.0	1.6	GT-N7	123	34	9	17	116	180	Rc 1/4		360004
4.0	2.6	1.8	GT-N10	132	34	9	17	116	185	Rc 1/4		360005
4.5	4.0	2.3	GT-N12	142	36	12	20	116	210	Rc 1/4		360006
7.0	5.0	2.6	GT-N20	148	45	12	23	230	375	Rc 1/4		360007
10.0	6.5	3.3	GT-N30	185	56	17	30	584	625	Rc 1/4		360008
5.5	4.5		GT-N50	237	75	25.2	43	1,170	1,220	Rc 1/4		360001

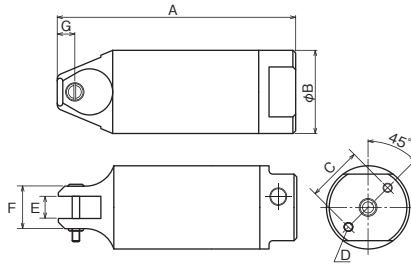
※标准型刀头给出了表中的剪切能力供参考。 剪切能力取决于刀头形状和要切割的物体的材质。
软管接头：R 1/4 空气软管内径：5mm 总长：附件，不包括低劣。 重量：附件不包括在内。

No. GT-NR3/5/7/10L/20/30/50 圆型气动剪刀（自动化剪切用）

- 进气口位置可以旋转180度。
- 提供两个进气口，因此可以根据安装位置进行切换。



NR20本体两面含有位置安装刻度表。



参考值

剪切能力φ (mm) 软塑料 硬塑料 铜丝 钢丝				型号	尺寸 (mm)							空气消耗量 (cm ³ /str.)	空气压力 (MPa)	重量 (g)	软管接头	电子数据 处理编号
					A	B	C	D	E	F	G					
2.0	1.0	0.5		GT-NR3	110	23	17	M3 深度 8	7	14	7	45	0.4~0.5	70	Rc 1/8	360015
2.0	1.0	0.5		GT-NR5	94	30	20	M4 深度 10	7	17	7	64	0.4~0.5	110		360016
3.0	2.0	1.6	1.0	GT-NR7	113	34	22	M4 深度 10	9	17	7	116	0.4~0.5	150		360017
4.0	2.6	1.8	1.2	GT-NR10L	113	36	24	M4 深度 10	12	20	7	116	0.5~0.6	215		360018
7.0	5.0	2.6	2.0	GT-NR20	129	45	30	M5 深度 12	12	23	9.5	230	0.5~0.6	280		360019
10.0	6.5	3.3	2.8	GT-NR30	165	56	40	M6 深度 12	17	30	10.5	584	0.5~0.6	505	Rc 1/4	360020
12.0	6.5	5.5	4.5	GT-NR50	222	75	50	M8 深度 12	25.2	43	15	1,170	0.5~0.6	1,190		360024

※标准型刀头给出了表中的剪切能力供参考。剪切能力取决于刀头形状和要切割的物体的材质。
· 气管内径：5mm · 总长度和重量：不包括附件。

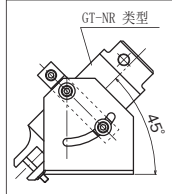
※在安装到设备/自动机器上之前，请检查以下产品尺寸。（固定架外径，螺丝尺寸及固定孔位之间的尺寸等）
※剪切能力（φ）仅供参考。 这取决于产品。

No. NR10LST/20ST/30ST/50ST GT-NR 用固定架

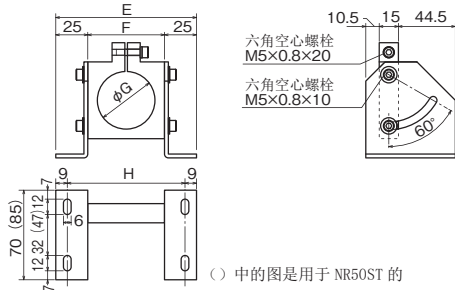
- 安装在直浇道或自动机上的固定金属架。
- 可以调整安装角度（0°~60°）。



安装实例



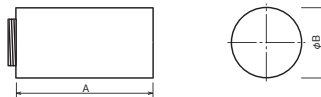
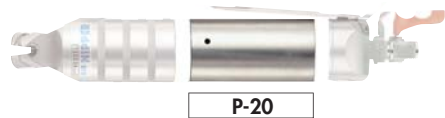
型号	尺寸 (mm)				重量 (g)	电子数据 处理编号
	E	F	G	H		
NR10LST	102	52	36	84	335	360057
NR20ST	110	60	45	92	385	360058
NR30ST	130	80	56	112	535	360059
NR50ST [特殊定做]	150	100	75	132	835	—



() 中的图是用于 NR50ST 的

No. P-10L/20/30/50 增压器

- 该设备可在因空间或空气压力受限得不到足够压力时使用。



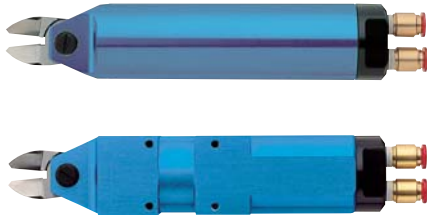
参考值

剪切能力φ (mm)				适用机型	型号	尺寸 (mm)		空气消耗量 (㎤ /str.)	空气压力 (MPa)	重量 (g)	电子数据 处理编号
软塑料	硬塑料	铜丝	钢丝			A	B				
5.0	4.0	2.6	1.6	NS10L, NR10L, N12	P-10L	71	36	223	最高 0.5MPa	115	360051
8.0	6.0	3.0	2.2	N20, NS20, NR20	P-20	87	45	508	最高 0.5MPa	215	360052
13.0	7.0	4.8	4.0	N30, NS30, NR30	P-30	92	56	956	最高 0.5MPa	330	360053
		6.5	5.5	N50, NR50	P-50	133	75	2,670	最高 0.5MPa	840	360054

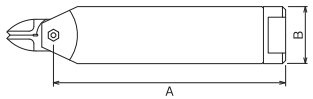
※标准型刀头给出了表中的剪切能力供参考。剪切能力取决于刀头形状和要切割的物体的材质。
· 以上的总体长度和重量数据仅限于额外的增压器规格。这些数字在安装图上。

No. GT-NWR10/20/30 GT-NWS1/10/20/30 复动式气动剪刀

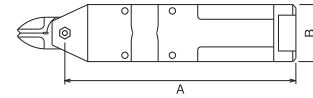
- 刀头的开合由空气活塞驱动。
- 本体不含活塞复位弹簧，便于维护。



GT-NWR



GT-NWS



型号	剪切能力 ϕ (mm)			空气消耗量 (cm ³ /str.)	适用压力 (N)	空气压力 (MPa)	尺寸 (mm)		重量 (g)	电子数据 处理编号
	铜丝	钢丝	ABS 塑料				A	B		
复动式气动剪刀 (圆型)										
GT-NWR10	1.8	1.2	4.0	116	588	0.4~0.5	146	$\phi 36$	280	360710
GT-NWR20	2.6	2.0	6.5	230	1,372	0.5~0.6	165	$\phi 45$	523	360711
GT-NWR30	3.3	2.8	9.5	584	2,744	0.5~0.6	230.5	$\phi 56$	980	360712
复动式气动剪刀 (方型)										
GT-NWS1	1.0	0.5	2.0	45	294	0.4~0.5	95	23×20	116	360702
GT-NWS10	1.8	1.2	4.0	116	588	0.4~0.5	146	36×36	356	360706
GT-NWS20	2.6	2.0	6.5	230	1,372	0.5~0.6	165	45×45	610	360707
GT-NWS30	3.3	2.8	9.5	584	2,744	0.5~0.6	230.5	56×56	1115	360708

No. GT-NB20/30/20LW/30LW

滑动式气动剪刀支架型

- 大型树脂产品剪切浇口时即使产生较大的冲击，本体也可以平稳的滑动，达到高精度剪切。

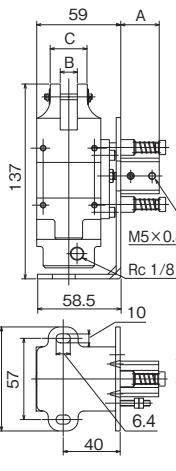


GT-NB20LW-10TM
滑动座高精度型

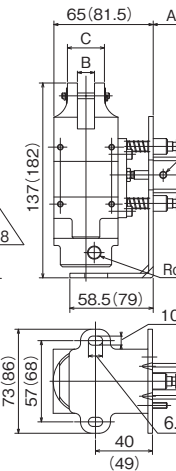


GT-NB20

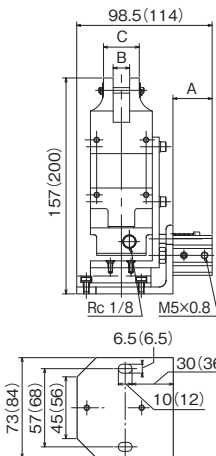
OSHI 型 (推出)



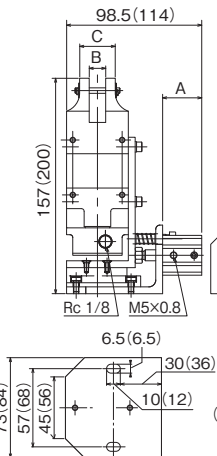
HIKU 型 (拉回)



SM 型



TM 型



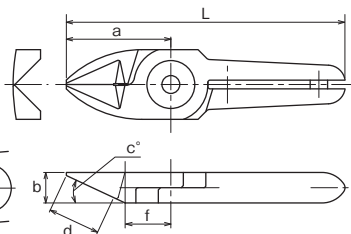
型号	尺寸 (mm)			滑动方向 / 距离 (mm)	重量 (g)	电子数据 处理编号
	A	B	C			
GT-NB20 (5-OSHI)	22	12	26	推 0~5	755	360073
GT-NB20 (5-HIKU)	22	12	26	拉 0~5	755	360071
GT-NB20 (10-OSHI)	27	12	26	推 0~10	755	360074
GT-NB20 (10-HIKU)	27	12	26	拉 0~10	755	360072
GT-NB30 (10-HIKU)	28.5	17	36	拉 0~10	1,420	360076
GT-NB20LW-10TM	28.5	12	26	拉 0~10	795	360069
GT-NB30LW-10TM	29.5	17	36	拉 0~10	1,315	360077
GT-NB20LW-10SM	28.5	12	26	推 0~10	795	360068
GT-NB30LW-10SM	29.5	17	36	推 0~10	1,325	360078

() 中的数字是 NB30。
单位：mm

() 中的数字是 NB30LW。
单位：mm

No. AS/HS 标准刀头

- AS/ 用于剪切铜线，铁线等的标准刀头。
- HS/ 刀刃经过加硬处理的 AS 标准刀头。

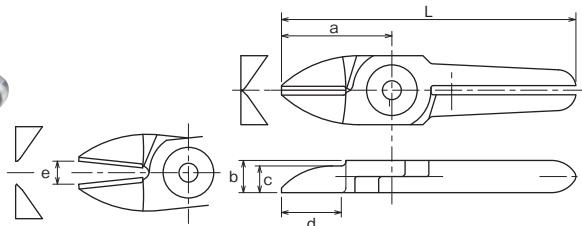


型号	尺寸 (mm)							重量 (g)	材质	适用型号	电子数据 处理编号
	a	b	c (°)	d: 有效长度	e: 刀头间距	f	L				
N3AS	24	7	25	12	4	10.5	64	35	特种合金钢	GT-NS3 / N3 / NR3	360102
N3HS	24	7	25	12	4	10.5	64	35	硬质合金	GT-NS3 / N3 / NR3	360101
N5AS	24	7	25	12	4	10.5	64	40	特种合金钢	GT-NS5 / N5 / NR5	360112
N5HS	24	7	25	12	4	10.5	64	40	硬质合金	GT-NS5 / N5 / NR5	360111
N7AS	27	9	30	13.5	4	12.5	81	80	特种合金钢	GT-NS7 / N7 / NR7	360122
N7HS	27	9	30	13.5	4	12.5	81	80	硬质合金	GT-NS7 / N7 / NR7	360121
N10AS	27	9	30	13.5	5	12.5	91	85	特种合金钢	GT-N10	360132
N10HS	27	9	30	13.5	5	12.5	91	85	硬质合金	GT-N10	360131
N10LAS	35	12	30	20	5	15	89	120	特种合金钢	GT-NS10L / NR10L	360181
N12AS	35	12	30	20	5	15	105	135	特种合金钢	GT-N12	360142
N12HS	35	12	30	20	5	15	105	135	硬质合金	GT-N12	360141
N20AS	35	12	30	20	9	15	95	140	特种合金钢	GT-NS20 / N20 / NR20 / NB20	360151
N30AS	43	17	30	25	9	18	127	370	特种合金钢	GT-NS30 / N30 / NR30 / NB30	360161

>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第 30 页。

No. BJ 金属用直型刀头

- BJ/ 刀刃水平，无倾斜角。剪切金属用直刀。

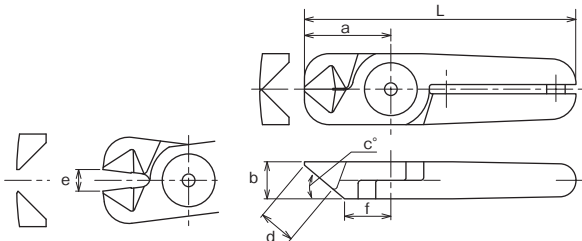


型号	尺寸 (mm)							重量 (g)	材质	适用型号	电子数据 处理编号
	a	b	c	d: 有效长度	e: 刀头间距	f	L				
NW1BJ	20	5	3	10.5	3.5	50	16	16	特种合金钢	GT-NWR1 / NWS1	360450
N3BJ	24	7	5.8	13	5	64	35	35	特种合金钢	GT-NS3 / N3 / NR3	360106
N5BJ	24	7	5.8	13	4	64	40	40	特种合金钢	GT-NS5 / N5 / NR5	360119
N7BJ	27	9	7.5	13	5	81	75	75	特种合金钢	GT-NS7 / N7 / NR7	360128
NW10BJ	30	9	6	14	5	85	76	76	特种合金钢	GT-NWR10 / NWS10	360453
NW20BJ	40	12	6	21.5	8	100	142	142	特种合金钢	GT-NWR20 / NWS20	360459
NW30BJ	55	17	8	29.5	11	140	367	367	特种合金钢	GT-NWR300 / NWS30	360460

>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第 30 页。

No. AG 强刃刀头

- AG/ 与标准刀头 AS 相比，刀刃变短，一般利用刀刃底部剪切，剪切力更强。

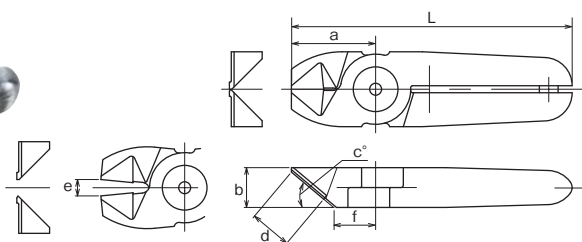


型号	尺寸 (mm)							重量 (g)	材质	适用型号	电子数据 处理编号
	a	b	c (°)	d: 有效长度	e: 刀头间距	f	L				
N20AG	28	12	40	12	7	15	88	135	特种合金钢	GT-NS20 / N20 / NR20 / NB20	360159
N20HS	26	12	40	10	7	13.5	86	135	硬质合金	GT-NS20 / N20 / NR20 / NB20	360157

>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第 231 页。

No. BBB 超硬刀头(超硬碳钢)

- BBB/ 刀刃追加超硬碳钢刀片，最适于剪切如钢琴线等坚硬线材。



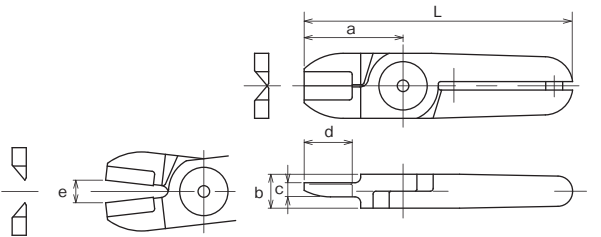
型号	尺寸 (mm)							重量 (g)	材质	适用型号	电子数据 处理编号
	a	b	c (°)	d: 有效长度	e: 刀头间距	f	L				
N30BBB	36	17	40	18	7	18	120	365	超硬碳钢刀片	GT-NS30 / N30 / NR30 / NB30	360172
N50BBB	46	25	35	19	9	24	166	955	超硬碳钢刀片	GT-N50 / NR50	360177

>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第 30 页。

标准刀头 金属用

No. BFB/AS 轧刀型刀头

金属 **BFB/** 追加超硬碳钢刀片，最适于金属丝和细金属管的剪切。
AS/ 标准轧刀型刀头。

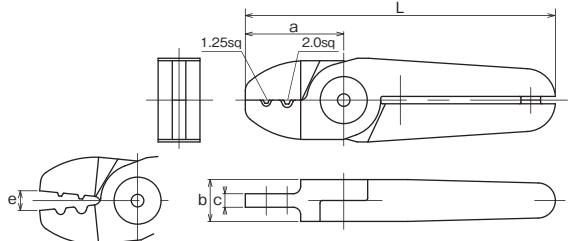


型号	尺寸 (mm)						重量 (g)	材质	适用型号	电子数据处理编号
	a	b	c	d: 有效长度	e: 刀头间距	L				
N20BFB	35	12	5	17	8	95	150	超硬碳钢刀片	GT-NS20 / N20 / NR20 / NB20	360156
N50AS	60	25	10	30	11	180	950	特种合金钢	GT-N50 / NR50	360175

>>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第 30 页。

No. ACD 压合用刀头

金属 **ACD/** 端子压合用刀头。
(裸终端 1.25sq/2.0sq)



型号	尺寸 (mm)					重量 (g)	材质	适用型号	电子数据处理编号
	a	b	c	e: 刀头间距	L				
N30ACD	40	17	5.5	8	126	335	特种合金钢	GT-NS30 / N30 / NR30 / NB30	360171

>>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第 30 页。

标准刀头 树脂用

No. NM NM 刀头 (刀柄加磁)

采用同级磁性相斥原理打开刀头，避免弹簧断裂。
可直接安装于剪刀本体。
半永久性磁力，无需定期更换弹簧。

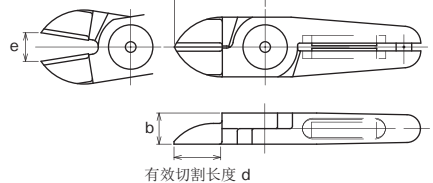
PAT.



非常适合全天候使用
半永久磁力
也可在标准剪刀上安装使用

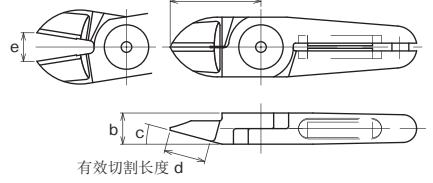
薄刃直刀头

AJ



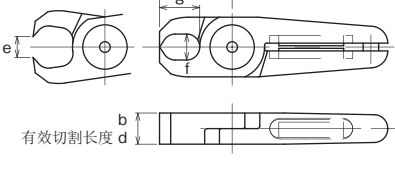
树脂用

AP



树脂用气动剪钳

AE

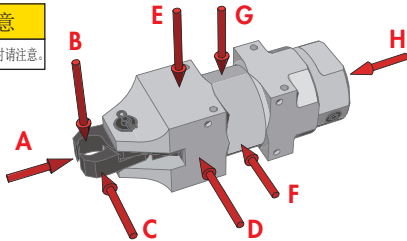


型号	尺寸 (mm)						重量 (g)	适用型号	电子数据处理编号
	a	b	c (°)	d	e	f×g			
NM20AJ	35	12	-	18	11	-	116	GT-NS20 / N20 / NR20 / NB20	360246
NM20AP	35	12	15	16	11	-	124	GT-NS20 / N20 / NR20 / NB20	360247
NM20AE	28	12	-	12	8	10×15.5	129	GT-NS20 / N20 / NR20 / NB20	360248
NM30AJ	52	17	-	28	11	-	360	GT-NS30 / N30 / NR30 / NB30	360261
NM30AP	66	17	15	38	16	-	380	GT-NS30 / N30 / NR30 / NB30	360262
NM30AE	45	17	-	17	12	13×28	358	GT-NS30 / N30 / NR30 / NB30	360263

>>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第 30 页。

※也可根据要求提供定制。

注意
含有磁性，安装时请注意。



磁力测量的结果

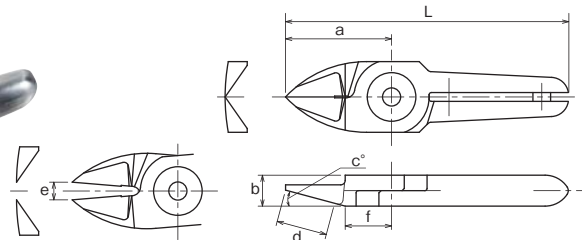
如果磁性传感器在附近运行，
请在下图中确认磁力水平。

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	电子数据处理编号
NM20AE	85	10	10	5	32	5	2	0	360248
NM30AE	34	8	8	6	42	15	30	3	360263

测量单位：高斯
测定装置：电气工业株式会社制高斯计 GM-1200

No. AP 树脂用标准刀头

树脂 **AP/** 树脂剪切用标准刀头。
刀刃含有倾斜角度，
确保剪切面无残留

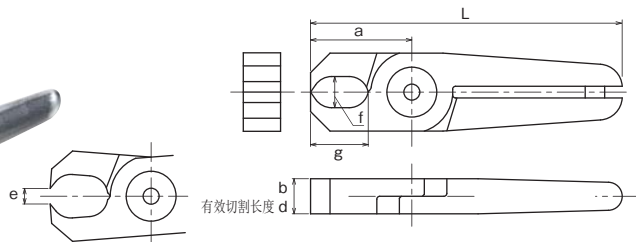


型号	尺寸 (mm)							重量 (g)	材质	适用型号	电子数据处理编号
	a	b	c (°)	d: 有效长度	e: 刀头间距	f	L				
N3AP	24	7	15	11.5	4	10.5	64	35	特种合金钢	GT-NS3 / N3 / NR3	360104
N5AP	24	7	15	11.5	4	10.5	64	40	特种合金钢	GT-NS5 / N5 / NR5	360114
N7AP	27	9	30	11.5	4	14.5	81	80	特种合金钢	GT-NS7 / N7 / NR7	360124
N10AP	27	9	30	11.5	5	14.5	91	85	特种合金钢	GT-N10	360134
N10LAP	35	12	15	16	5	15	89	120	特种合金钢	GT-NS10L / NR10L	360182
N12AP	35	12	15	16	5	15	105	135	特种合金钢	GT-N12	360144
N20AP	35	12	15	16	11	15	95	125	特种合金钢	GT-NS20 / N20 / NR20 / NB20	360155
N30AP	66	17	15	38	16	24	150	380	特种合金钢	GT-NS30 / N30 / NR30 / NB30	360165

>>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第 30 页。

No. AE 树脂用剪钳刀头

树脂 **AE/** 处理直接浇口和搭接浇口时有效。

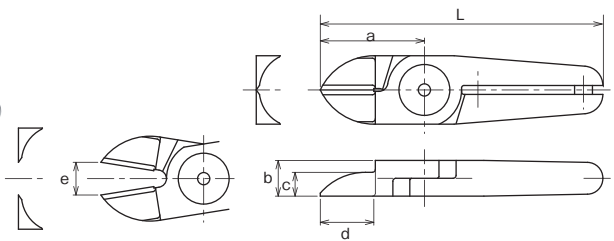


型号	尺寸 (mm)						重量 (g)	材质	适用型号	电子数据处理编号
	a	b	f×g	d: 有效长度	e: 刀头间距	L				
N3AE	20	7	6×11	7	3.5	60	35	特种合金钢	GT-NS3 / N3 / NR3	360108
N5AE	20	7	6×6.6	7	3.5	60	40	特种合金钢	GT-NS5 / N5 / NR5	360118
N7AE	26	9	8×14.8	9	4	80	85	特种合金钢	GT-NS7 / N7 / NR7	360126
N20AE	28	12	10×15.5	12	8	88	135	特种合金钢	GT-NS20 / N20 / NR20 / NB20	360158
N30AE	45	17	13×28	17	12	129	395	特种合金钢	GT-NS30 / N30 / NR30 / NB30	360166

>>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第 30 页。

No. AJ 树脂用直刀头

树脂 **AJ/** 树脂用直刀，刀刃不含倾斜角，
可垂直剪切。



型号	尺寸 (mm)						重量 (g)	材质	适用型号	电子数据处理编号
	a	b	c	d: 有效长度	e: 刀头间距	L				
NW10AJ	30	9	6	14	5	85	76	特种合金钢	GT-NWR10 / NWS10	360454
N20AJ	35	12	8	18	11	95	125	特种合金钢	GT-NS20 / N20 / NR20 / NB20	360152
N20AJB	35	12	8	18	11	95	125	超硬碳钢刀片	GT-NS20 / N20 / NR20 / NB20	360381
NW20AJ	40	12	6	21.5	8	100	142	特种合金钢	GT-NWR20 / NWS20	360457
N30AJ	52	17	8	28	11	136	370	特种合金钢	GT-NS30 / N30 / NR30 / NB30	360169
NW30AJ	55	17	8	29.5	11	140	368	特种合金钢	GT-NWR30 / NWS30	360461

>>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第 30 页。

No. AJL/ 标准产品 树脂用直刀

树脂 **AJL/AJ** 的刀刃加长型，刀头与浇口距离较远时有效。
N30AJL163 用于剪切宽大浇口。



型号	尺寸 (mm)						重量 (g)	材质	适用型号	电子数据处理编号
	a	b	c	d: 有效长度	e: 刀头开口	L				
※N10LAJ141	61	12	7	34	10	115	165	特种合金钢	GT-NS10L / NR10L	360369
N20AJL	65	12	7	20	16	125	230	特种合金钢	GT-NS20 / N20 / NR20 / NB20	360150
※N20AB39	61	12	7	36	14	121	185	特种合金钢	GT-NS20 / N20 / NR20 / NB20	360376
※N30AJ163	65	17	7	41	17.5	149	355	特种合金钢	GT-NS30 / N30 / NR30 / NB30	360389
N30AJL	75	17	8	25	19	159	470	特种合金钢	GT-NS30 / N30 / NR30 / NB30	360170

>>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第 30 页。

※标记的是标准规格刀头。

No. PF 树脂用平刀头

树脂 **PF**/ 把塑料切割的切口平坦的塑料用刀头。不会在切割时在切断面留下很大的 R 型切口。



型号	尺寸 (mm)							重量 (g)	材质	适用型号	电子数据处理编号
	a	b	c (*)	d: 有效长度	e: 刀头开口	f	L				
N7PF	27	9	40	10.5	4	17	81	80	特种合金钢	GT-NS7 / N7 / NR7	360127
N10LPF	35	12	40	13.5	5	21	89	120	特种合金钢	GT-NS10L / NR10L	360183
N20PF	35	12	40	13.5	11	21	95	130	特种合金钢	GT-NS20 / N20 / NR20 / NB20	360160
N30PF	58	17	30	25	15	33	142	390	特种合金钢	GT-NS30 / N30 / NR30 / NB30	360167

>>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第 30 页。

No. 标准产品 树脂用L型刀头

树脂 **AH**/ 刀头前端成 L 型，有障碍物或浇口狭窄时有效。



型号	尺寸 (mm)						重量 (g)	材质	适用型号	电子数据处理编号
	a	b	c	d: 有效长度	e: 刀头开口	L				
N20AH	60	31	7	23	16	120	240	特种合金钢	GT-NS20 / N20 / NR20 / NB20	360149

>>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第 30 页。

No. 标准产品 树脂用横侧柄刀头

树脂 **AML/AMR** 刀头前端与刀柄成 90°，有障碍物或浇口狭窄时有效。



型号	尺寸 (mm)							重量 (g)	材质	适用型号	电子数据处理编号
	a	b	c	d: 有效长度	e: 刀头开口	f	L				
N20AML1498	55	55	8	26	9.5	41	115	270	特种合金钢	GT-NS20 / N20 / NR20 / NB20	360384
N20AMR1499	55	55	8	26	9.5	41	115	270	特种合金钢	GT-NS20 / N20 / NR20 / NB20	360385
N30AML1435	55	68	10	35	13	39	139	520	特种合金钢	GT-NS30 / N30 / NR30 / NB30	360370
N30AMR1395	55	68	10	35	13	39	139	520	特种合金钢	GT-NS30 / N30 / NR30 / NB30	360371

>>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第 30 页。

No. 标准产品 树脂用气动剪钳

树脂 **AE**/ 处理直接浇口和搭接浇口时有效。



型号	尺寸 (mm)						重量 (g)	材质	适用型号	电子数据处理编号
	a	b	f×g	d: 有效长度	e: 刀头开口	L				
新 N20AE1205	62	12	14x45	12	16.5	122	202	特种合金钢	GT-NS20 / N20 / NR20 / NB20	360378

>>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第 30 页。

No. 标准产品 树脂用 R 型刀头(刀刃有倾斜角)

树脂 处理曲面浇口或剪切后必须无残留时有效。
刀刃含有倾斜角，可根据本体安装角度选取最适刀头。



型号	尺寸 (mm)						重量 (g)	材质	适用型号	电子数据处理编号
	a	b	c	d: 有效长度	e: 刀头开口	L				
N10LAB152	61	12	15	35	10	115	165	特种合金钢	GT-NS10 / NR10L	360367
N20AA27	45	12	23	25	12	105	145	特种合金钢	GT-NS20 / N20 / NR20 / NB20	360373
N20AA239	52.3	12	40	27	14	112.3	195	特种合金钢	GT-NS20 / N20 / NR20 / NB20	360372
N20AB360	61	12	15	35	16	121	185	特种合金钢	GT-NS20 / N20 / NR20 / NB20	360375
N30AA114	76.3	17	30	50	20	160.3	385	特种合金钢	GT-NS30 / N30 / NR30 / NB30	360386

>>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第 30 页。

No. 标准产品 树脂用斜角型气动剪钳

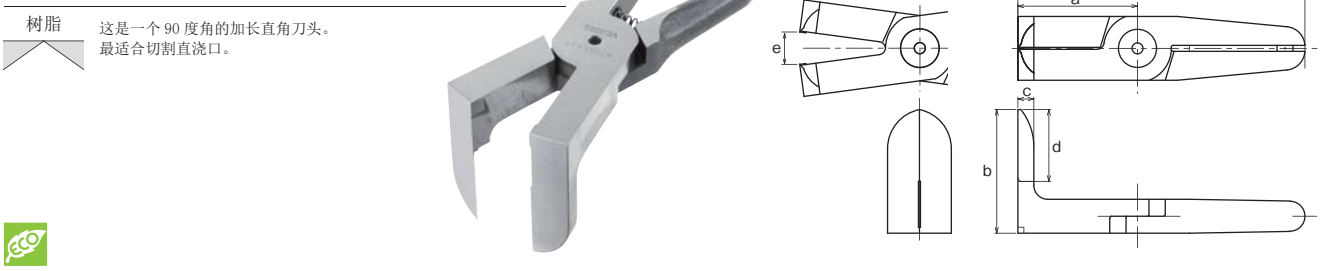
树脂 **AE**/ 处理直接浇口和搭接浇口时有效。
刀刃含有倾斜角，本体可倾斜安装。



型号	尺寸 (mm)						重量 (g)	材质	适用型号	电子数据处理编号
	a	b	c	d: 有效长度	e: 刀头开口	L				
N20AE19	50	12	45	13	13	110	20	特种合金钢	GT-NS20 / N20 / NR20 / NB20	360377
N30AE53	65	17	65	18.5	16	149	440	特种合金钢	GT-NS30 / N30 / NR30 / NB30	360388

>>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第 30 页。

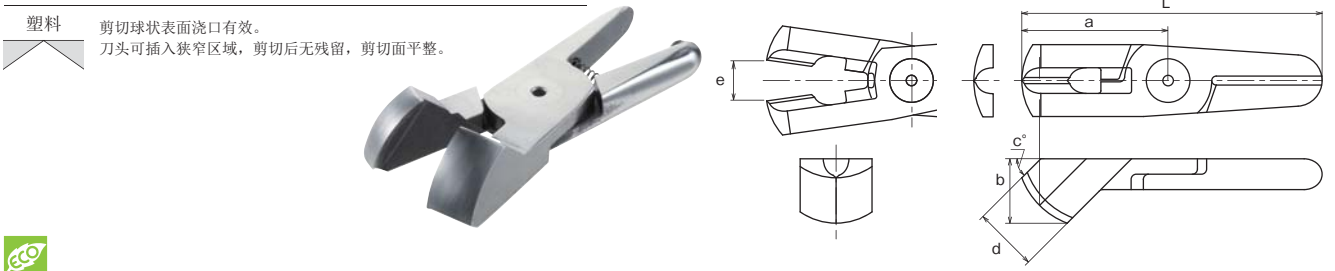
No. 标准产品 树脂用大L型刀头



型号	尺寸 (mm)						重量 (g)	材质	适用型号	电子数据处理编号
	a	b	c	d: 有效长度	e: 刀头间距	L				
N30AL525	60	62	8	36	16	144	520	特种合金钢	GT-NS30 / N30 / NR30 / NB30	360390

>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第 30 页。

No. 标准产品 弧面刀刃气动剪钳



型号	尺寸 (mm)						重量 (g)	材质	适用型号	电子数据处理编号
	a	b	c	d: 有效长度	e: 刀头间距	L				
N20AK249	57	25	45	25	14	117	240	特种合金钢	GT-NS20 / N20 / NR20 / NB20	360383

>> 有关切割能力的指导，请参阅技术资料第 30 页。

刀头弹簧列表

电子数据处理编号	尺寸 (mm)		材质	应用	
	钢丝直径 x 外直径 / 内直径 x 自由长度			标准型号	定制型号或其他
859100	φ0.45×φ3.7×13		SWP-B	N3.5	
859101	φ0.7×φ5.1×16.6		SWP-B	N7.10	
859102	φ0.7×φ5.6×22.5		SWP-B	N10L..12.20	F55U23H
859103	φ1.0×φ8.0×24		SWP-B	N30AS.AG.BBB.ACD	H120SK.SKE
859104	φ1.0×φ8.0×28		SWP-B	N30	
859105	φ1.2×φ11.2×37		SWP-B	N50	H30ME.MEL.SK
859106	φ0.8×φ7.8×25		SWP-B		H12ME30K

气动剪刀故障排除

使用过程中发生故障时的检查项目

现象	原因	处理措施
1. 刀刃或滑片无法正常工作	气源未打开	提供空气
	软管打结	展开软管
	气压低	调整气压
	刀头移动轴生锈，腐蚀或混入异物	润滑 / 拆卸调整
	刀头移动轴烧灼(加热剪刀)	更换部件
	刀头弹簧损坏	更换部件
	气剪内部气缸复位弹簧损坏	更换部件
	刀刃损坏	更换刀片
	刀头安装部位干涉	更换刀片
2. 空气泄露	阀浇口功能不良 / 磨损，损坏 (O 形环，球阀等)	更换部件
	外层包装	更换部件

No. GT-H12K/H30/H120K/HS30 气动剪刀

- 有两种类型的刀头，有标准刀刃和锯齿刀刃。



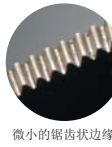
型号	最大剪切能力 (mm)	空气消耗量 (cm ³ /str.)	适应压力 (MPa)	总长度 (+刀头) (mm)	重量 (+刀头) (g)	电子数据处理编号
GT-H30	凯夫拉 t=1	584	0.3	280	1,030	360211
GT-H12K	凯夫拉 t=0.3	116	0.2	186.2	290	360201
GT-H120K	带钢 15×0.5t	116	0.5~0.6	211	340	360202
GT-HS30	凯夫拉 t=1	584	0.3	260	970	360212

· 软管接头: R1/4 (本体 Rc1/8) · 空气软管内径: 5 mm · 总长度 / 重量: 附件不包括在内。
· GT-HS30 的长度和重量由 H30ME 刀片安装。

刀头规格

型号	适用型号	刀头形状	刀孔直径 (mm)	有效切割 / 刀头长度 (mm)	重量 (g)	电子数据处理编号
H30ME	H30, HS30	剪刀型	26	50	280	360311
H30MEL	H30, HS30	刀刃锯齿状	34	67	285	360312
H12ME30K	H12K	剪刀型	17	28	56	360301
H120SK	H120K	剪刀型	15	38	115	360302

※刀头另外购买。



微小的锯齿状边缘

No. GT-HWR1/10 GT-HWS1/10 复动式气动剪刀

- 刀头的开闭由空气活塞驱动。
- 主机内没有弹簧便于维护。

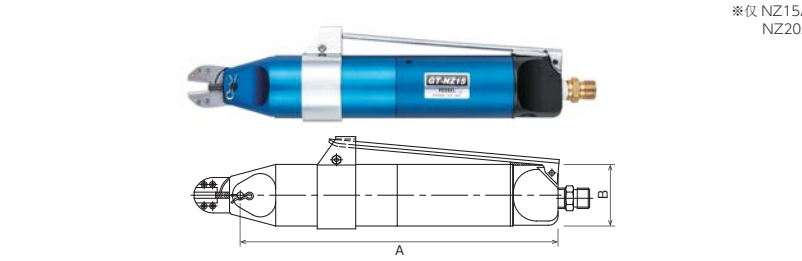


型号	剪切能力 φ (mm)		空气消耗量 (cm ³ /str.)	适应压力 (N)	空气压力 (MPa)	A (mm)	B (mm)	重量 (g)	电子数据处理编号
	铜丝	钢丝							
GT-HWR1	1.0	0.5	45	294	0.4~0.5	95	20	84	360701
GT-HWR10	1.8	1.2	116	588	0.4~0.5	146	36	295	360714
GT-HWS1	1.0	0.5	45	294	0.4~0.5	95	23×20	116	360700
GT-HWS10	1.8	1.2	116	588	0.4~0.5	146	36	356	360713

※刀头另外购买。

No. GT-NZ15 防误操作手动型气动剪刀 新

- 开关处配有防误操作挡板，防止误剪切。
- 刀刃配有防崩散挡板，防止剪切崩散。



型号	剪切能力	退火钢丝	塑料支架 (管)	空气消耗量 (cm ³ /str.)	适应压力 (N)	空气压力 (MPa)	A (mm)	B (mm)	重量 (g)	电子数据处理编号
GT-NZ15(NZ15AJ)	#10(Thin)	φ4.2~6	250	1177	0.65	213.5	40	455	—	—
GT-NZ15(NZ20AJ)	#8(Thick)	φ4.2~6	250	1177	0.65	213.5	40	465	—	—

※仅 NZ15AJ, NZ20AJ



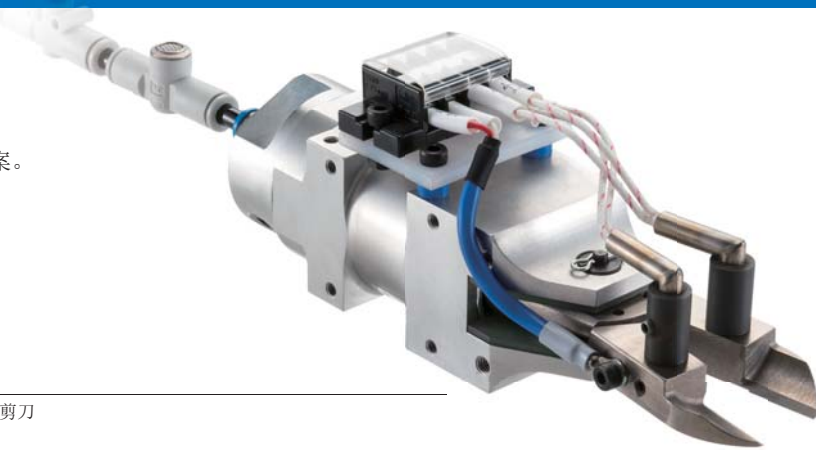
型号	刀头间距 (mm)	有效刀头长度 (mm)	A (mm)	重量 (g)	电子数据处理编号
NZ15AJ	7.2	15	30	132	360504
NZ20AJ	7.5	15	31	142	360505

特殊定制最小起订量：1 把

VESSEL 制造定制的用于各种应用的气动剪刀和刀头。

我们快速反馈您的请求，
并为您的请求提供丰富灵活的解决方案。
请参考剪刀形状实例。

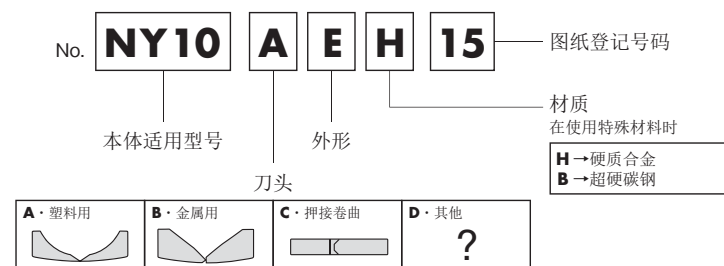
我们也可以设计其他刀头，并接受 1 个或更多的订单。



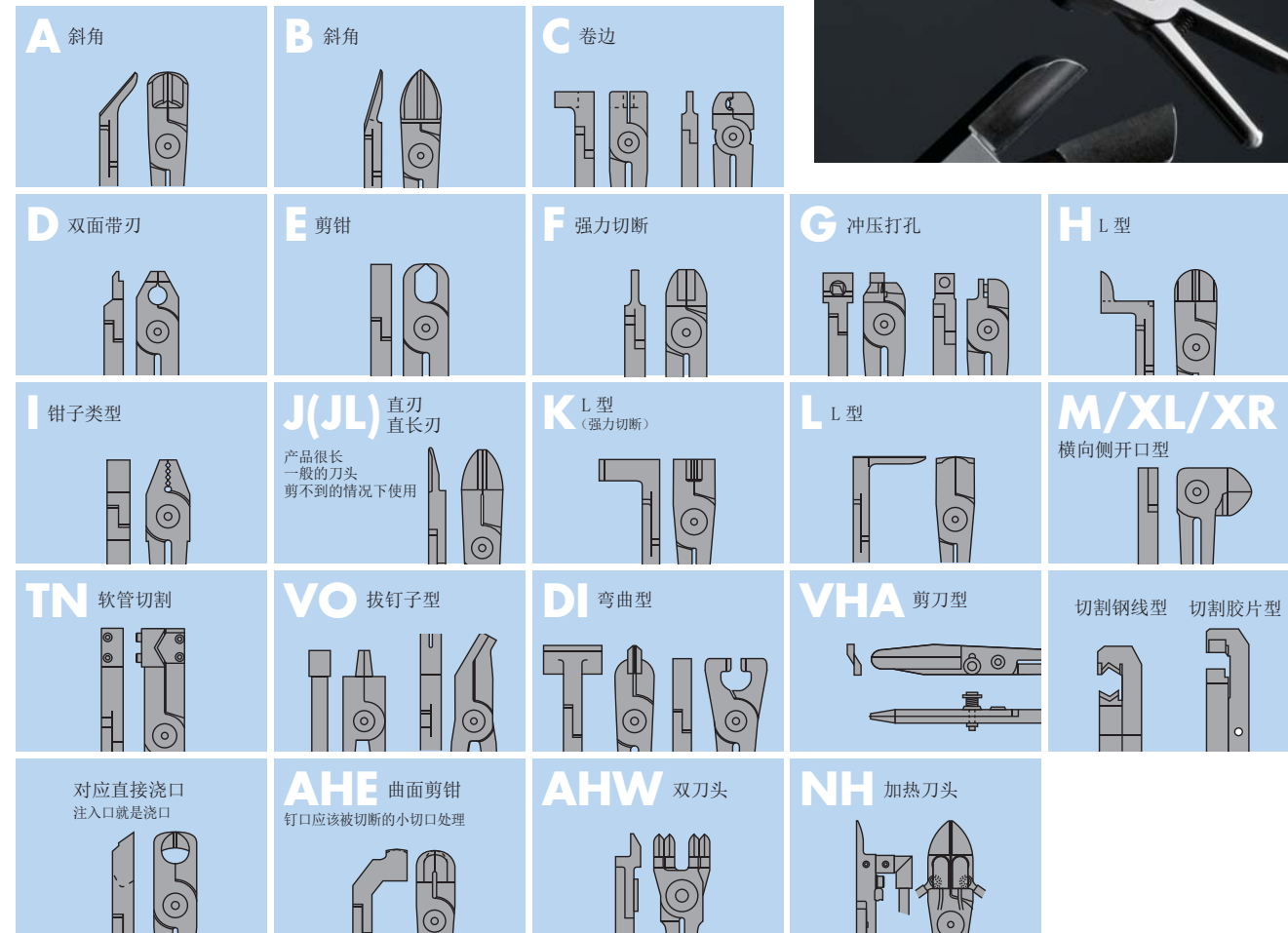
定制剪刀实例

方型本体+AJ 型刀头可定做成加热剪刀

参考：不同的代码代表的不同含义



刀头的类型



气动剪刀剪切能力指南

对于气动剪刀的切割能力会根据要切割的物品的形状和类型而改变。下表请作为参考使用。



剪切能力指南

滑动式气动剪刀刀头

型号		剪切能力Φ			
机身编号	形状	软塑料	硬塑料	铜丝	钢丝
NY03	AJ	2.0	1.3		
NY03	AJL	1.6	1.1		
NY03	AJT	2.0	1.3		
NY03	RAJ	2.0	1.3		
NY05	BJ		2.0	1.6	1.0
NY05	AJ	3.0	2.0		
NY05	AJL	2.8	1.6		
NY05	AJB	3.0	2.0		
NY05	AJT	3.0	2.0		
NY05	AH	3.0	2.0		
NY05	RBJ		2.0	1.6	1.0
NY05	RAJ	3.0	2.0		
NY05	RAH	3.0	2.0		
NY10	AJ	3.5	2.3		
NY10	AJL	3.2	2.1		
NY10	AD	2.3	1.6		
NY10	AJB	3.5	2.3		
NY10	AJT	3.5	2.3		
NY10	AH	3.5	2.3		
NY10	RAJ	3.5	2.3		
NY10	RAH	3.5	2.3		
NY15	AJ	4.0	2.6		
NY15	AJL	3.7	2.3		
NY15	AD	2.6	2.2		
NY15	AJB	4.0	2.6		
NY15	AJT	4.0	2.6		
NY15	AH	4.0	2.6		
NY15	RAJ	4.0	2.6		
NY15	RAH	4.0	2.6		
NY25	AJ	5.0	3.4		
NY25	AJL	4.7	3.0		
NY25	AD	3.3	2.0		
NY25	AJB	5.0	3.4		
NY25	AH	5.0	3.4		
NY25	RAJ	5.0	3.4		
NY25	RAH	5.0	3.4		

滑动型用
(正刃 反刃)

气动剪刀刀头

型号		剪切能力Φ				
机身编号	形状	软塑料	硬塑料	铜丝	钢丝	钢琴丝
N3	AS			1.0	0.5	
N3	HS			1.0	0.5	
N3	AP	2.0				
N3	AE	2.0				
N3	BJ			1.0	0.5	
N5	AS			1.0	0.5	
N5	HS			1.0	0.5	
N5	AP	2.0				
N5	AE	2.0				
N5	BJ			1.0	0.5	
N7	AS			1.6	1.0	
N7	HS			1.6	1.0	
N7	AP	3.0	2.0			
N7	PF	3.0	2.0			
N7	AE	3.0	2.0			
N7	BJ			1.6	1.0	
N10	AS			1.8	1.2	
N10	HS			1.8	1.2	
N10	AP	4.0	2.6			
N10L	AS			1.8	1.2	
N10L	AP	4.0	2.6			
N10L	PF	4.0	2.6			
N12	AS			2.3	1.7	
N12	HS			2.3	1.7	
N12	AP	4.5	4.0			
N20	AS			2.6	2.0	
N20	HS			2.6	2.0	
N20	AG			2.6	2.0	
N20	AP	7.0	5.0			
N20	AJ	7.0	5.0			
N20	AJL	6.0	4.0			
N20	AJB		5.0			
N20	PF	7.0	5.0			
N20	AE	7.0	5.0			
N20	BFB			2.6	2.0	1.2
N30	AS			3.3	2.8	
N30	BBB			3.3	2.8	1.2
N30	AP	10.0	6.5			
N30	AJ	10.0	6.5			
N30	AJL	8.0	5.0			
N30	PF	10.0	6.5			
N30	AE	10.0	6.5			
N30	ACD	(裸端头) ¹ _{25sq} 2.0sq		5.5	4.5	
N50	AS			5.5	4.5	
N50	BBB			5.5	4.5	2.0

NM型刀头

NM20	AJ	7.0	5.0
NM20	AP	7.0	5.0
NM20	AE	7.0	5.0
NM30	AJ	10.0	6.5
NM30	AP	10.0	6.5
NM30	AE	10.0	6.5

复动式气动剪刀

发明式	发明式		
NW1	BJ		1.0 0.5
NW10	AJ	4.0	
NW10	BJ		1.8 1.2
NW20	AJ	6.5	
NW20	BJ		2.6 2.0
NW30	AJ	9.5	
NW30	BJ		3.3 2.8

钢琴线为 HV320 或以下。N20AML 和 N20AMR 的切割能力单位是 (t)。

追加标准刀头

型号		剪切能力Φ	
机身编号	形状	软塑料	硬塑料
N10	LAB152	3.5	2
N10	LAJ141	3.5	2
N20	AH	6.0	
N20	AML1498	10×1.5	8×1
N20	AMR1499	10×1.5	8×1
N20	AB360	6.5	4.5
N20	AA239	6.5	4.5
N20	AB39	6.5	4.5
N20	AE19	6	4
N20	AA27	6.5	4.5
N20	AK249	5.5	3.5
N20	AE1205	5.5	3.5
N30	AA114	8	5
N30	AE53	7	4.5
N30	AL525	7	4.5
N30	AJ163	8	5
N30	AML1435	15×2	10×1.5
N30	AMR1395	15×2	10×1.5

垂直型用
(正反刃兼用)

型号		剪切能力Φ			
机身编号	形状	软塑料	硬塑料	铜丝	钢丝
NT03	AJ	1.5	1.0		
NT03	AJT	1.5	1.0		
NT03	AJY	1.5	1.0		
NE5	AJ	2.5	1.5		
NT05	AJ	2.5	1.5		
NT05	AJL	2.0	1.3		
NT05	AJB	2.5	1.5		
NT05	AJT	2.5	1.5		
NT05	AJY	2.5	1.5		
NT05	AD	2.5	1.2		
NT05	AJH	2.5	1.5		
NT05	AJV	2.5	1.5		
NT05	AE	2.5	1.3		
NE10	AJ	3.5	2.3		
NT10	AJ	3.5	2.3		
NT10	AJL	3.0	2.0		
NT10	AJB	3.5	2.3		
NT10	AJT	3.5	2.3		
NT10	AJY	3.5	2.3		
NT10	AD	3.5	2.1		
NT10	AJH	3.5	2.3		
NT10	AJV	3.5	2.3		
NT10	AE	3.5	2.1		
NT20	AJ	5.0	3.4		
NT20	AJL	4.5	3.2		
NT20	AD	5.0	2.0		
NT20	AJB	5.0	3.4		
NT20	AJH	5.0	3.4		