

ジェットパンチ 顶料型凸模



顶料销突出量的计算方法(参考值) P.267

顶料孔详情请参阅基本顶料型凸模 P.262
顶料销详情请参阅顶料销组件 P.265

Type: SJ, PJ, SJV, PJV, A-SJ, A-SJV, A-PJ, A-PJV

材质: 粉末高速钢, 粉末高碳钢

硬度: 61~64HRC, 64~67HRC

公差: D_{m5}, D_{+0.005/0}

刃口形状: A, D, R, E, G

刃口形状按下图 刃口形状 A~G选择

指定单位0.01mm

Type	Shape	B	D	L	A	DRG	R	B	H
(D _{m5}) SJ PJ 弹性加强型 SJV PJV	S	10	(4)	40 50 60 70 80	1.00~ 3.99	3.97	1.00	0.15 W/2以下 仅用	7
			(5)	40 50 60 70 80	2.00~ 4.99	4.97	2.00		8
			(6)	40 50 60 70 80	2.00~ 5.99	5.97	2.00		9
			(40)	50 60 70 80 90 100	3.00~ 7.99	7.97	3.00		11
			(40)	50 60 70 80 90 100	3.00~ 9.99	9.97	3.00		13
			(40)	50 60 70 80 90 100	6.00~ 12.99	12.97	6.00		16
	(D _{+0.005/0}) A-SJ A-PJ 弹性加强型 A-SJV A-PJV	L	10	(4)	50 60 70 80	1.00~ 3.99	3.97	2.00	7
				(5)	50 60 70 80	2.00~ 4.99	4.97	2.00	8
				(6)	50 60 70 80	2.00~ 5.99	5.97	2.00	9
				8	50 60 70 80 90 100	3.00~ 7.99	7.97	3.00	11
				10	50 60 70 80 90 100	3.00~ 9.99	9.97	3.00	13
				13	50 60 70 80 90 100	6.00~ 12.99	12.97	6.00	16
(D _{m5}) SJ 弹性加强型 SJV	X	10	(5)	60 70 80	2.00~ 4.99	4.97	3.50	8	
			(6)	60 70 80	2.00~ 5.99	5.97	3.50	9	
			8	70 80 90 100	3.00~ 7.99	7.97	5.00	11	
			10	70 80 90 100	3.00~ 9.99	9.97	6.00	13	
			13	70 80 90 100	6.00~ 12.99	12.97	6.00	16	
			16	80 90 100	10.00~ 15.99	15.97	6.00	19	
(D _{+0.005/0}) A-SJ 弹性加强型 A-SJV	X	10	80 90 100	13.00~ 19.99	19.97	6.00	23		
			80 90 100	18.00~ 24.99	24.97	6.00	28		

指定单位0.01mm

Type	Shape	B	D	L	A	DRG	R	B	H
(D _{m5}) SJ PJ 弹性加强型 SJV PJV	S	10	(4)	40 50 60 70 80	1.00~ 3.99	3.97	1.00	0.15 W/2以下 仅用	7
			(5)	40 50 60 70 80	2.00~ 4.99	4.97	2.00		8
			(6)	40 50 60 70 80	2.00~ 5.99	5.97	2.00		9
			(40)	50 60 70 80 90 100	3.00~ 7.99	7.97	3.00		11
			(40)	50 60 70 80 90 100	3.00~ 9.99	9.97	3.00		13
			(40)	50 60 70 80 90 100	6.00~ 12.99	12.97	6.00		16
	(D _{+0.005/0}) A-SJ A-PJ 弹性加强型 A-SJV A-PJV	L	10	(4)	50 60 70 80	1.00~ 3.99	3.97	2.00	7
				(5)	50 60 70 80	2.00~ 4.99	4.97	2.00	8
				(6)	50 60 70 80	2.00~ 5.99	5.97	2.00	9
				8	50 60 70 80 90 100	3.00~ 7.99	7.97	3.00	11
				10	50 60 70 80 90 100	3.00~ 9.99	9.97	3.00	13
				13	50 60 70 80 90 100	6.00~ 12.99	12.97	6.00	16
(D _{m5}) SJ 弹性加强型 SJV	X	10	(5)	60 70 80	2.00~ 4.99	4.97	3.50	8	
			(6)	60 70 80	2.00~ 5.99	5.97	3.50	9	
			8	70 80 90 100	3.00~ 7.99	7.97	5.00	11	
			10	70 80 90 100	3.00~ 9.99	9.97	6.00	13	
			13	70 80 90 100	6.00~ 12.99	12.97	6.00	16	
			16	80 90 100	10.00~ 15.99	15.97	6.00	19	
(D _{+0.005/0}) A-SJ 弹性加强型 A-SJV	X	10	80 90 100	13.00~ 19.99	19.97	6.00	23		
			80 90 100	18.00~ 24.99	24.97	6.00	28		

- SJV, PJV, A-SJV, A-PJV的弹簧常数为SJ, PJ, A-SJ, A-PJ的2倍。
- L(40) → B=6 全长(40)时, 刃口长度一律为6mm。
- L(50) → B=13 全长(50)时, 刃口长度一律为13mm。
- ⓐ: P>D-0.03 → ℓ=0 P>D-0.03时, 圆形凸模不带D_{-0.03} (导入部)。
- ⓑ: P·K>D-0.05 → ℓ=0 P·K>D-0.05时, 非圆形凸模不带D_{-0.03} (导入部)。
- Ⓒ: D(4)(5)(6)仅SJ, PJ, A-SJ, A-PJ适用。弹性加强型仅适用于D8~25。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P - W - R(仅R)

SJDS 6 - 60 - P3.00 - W2.80
A-SJEL 10 - 70 - P8.50 - W4.25

Delivery 交货期 3 天发货

瞬达T 瞬达A P.42

上海·广州发货
数量≥201时, 请另询交货期。

瞬达T仅刃口形状Ⓐ适用!
刃口形状Ⓐⓓⓔ同规格10支以内适用!
刃口形状ⒷⒸ同规格5支以内适用!

Alterations 追加加工

Catalog No. - L(LC·LCT·LMT) - P(PC) - W(WC) - R - (BC·HC·TC...etc.)

SJDS 6 - LC58 - P3.00 - W2.80 - R - (HC8-KC45)

Alterations	Code	(A)	DRG
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 PC≥PCmin. 指定单位0.01mm (PKC并用时, 指定单位可为0.001mm)	变更刃口尺寸 PC·WC≥PC·WCmin. 指定单位0.01mm ⓐD4不适用 ⓑ刃口长度X型不适用
		变更刃口长度(缩短标准长度) 2≤BC<B 指定单位0.1mm SJAX, A-SJAX, D尺寸5·6时	
		刃口侧端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm ⓐPRC≤(P-d1-0.5)/2 d1尺寸请参阅 P.262 ⓑ不可与PCC并用	
		刃口侧端面C倒角加工 0.3≤PCC≤1 指定单位0.1mm ⓐPCC≤(P-d1-0.5)/2 d1尺寸请参阅 P.262 ⓑ不可与PRC并用	
		变更刃口尺寸公差 P _{+0.01} → _{+0.005} ⓐ(P尺寸指定单位可为0.001mm)	变更刃口尺寸公差 P·W _{+0.01} → _{+0.01}
	全长追加加工	变更全长(从刃口部加工) LC<L 指定单位0.1mm ⓐ刃口长度B缩短(L-LC)。 (LKC·LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm) ⓑ顶料销突出量为2mm。	
		通过1个代码即可同时变更凸缘厚度公差、全长。指定范围、指定单位、订货方法、注意事项(ⓐ)与LC相同。	
		变更凸缘厚度公差 LC 变更 T _{+0.3} → _{+0.02} + 变更全长 + _L _{+0.3} → _{+0.1}	
		通过1个代码即可同时变更凸缘厚度公差、全长。指定范围、指定单位、订货方法、注意事项(ⓐ)与LC相同。	
		变更凸缘厚度公差 LC 变更 T _{+0.3} → _{-0.02} + 变更全长 + _L _{+0.3} → _{+0.1}	
凸缘部追加加工	KC	凸缘部单面 止回加工	90° 180° 270° 变更止回位置 指定单位1°
	WKC	止回平行加工 (双面)	止回平行加工 (双面) 可与KC并用。
	KFC	止回°和角度 指定加工 (双面) 指定单位1°	止回°和角度 指定加工 (双面) 指定单位1°
	NKC	无止回型 ⓐ与固定块套装出货对应品不适用	
	HC	变更凸缘直径 D≤HC<H 指定单位0.1mm ⓐ与固定块套装出货对应品不适用	
杆部追加加工	TKC	变更凸缘厚度公差 T _{+0.3} → _{+0.02}	
	TKM	变更凸缘厚度公差 T _{+0.3} → _{-0.02}	
	TCC	凸缘部C倒角加工 提升凸模头部的强度。 P.1653 指定单位0.1mm 0.5≤TCC≤(H-D)/2 ⓐH≤5时, TCC为0.5 ⓑ不可与SRC并用	
	RC	加工凸缘部, 以配合固定块使用 (相对于固定块表面-0.04~0加工) ⓐ _{+0.005} 型不适用	
	SKC	杆部平面加工(单面) D4~6 P≤D-1.2 W≤D-1.2 (加工宽度0.5) D8~ P≤D-2.2 W≤D-2.2 (加工宽度1) ⓐ不可与KC·WKC·KFC并用 ⓑ与固定块套装出货对应品不适用	
AC	用作通气孔时, 拔出顶料销, 用环状树脂(ABS)从内侧塞住 横向孔。		
NC	拔出顶料销。 ⓐ不可与AC并用		
NDC	无导入部 ℓ≥3 → ℓ=0 ⓐ与固定块套装出货对应品不适用		

■ 弹性加强型的效果
弹簧常数是标准顶料型凸模的2倍。由于弹簧负载大, 故清除废料的效果更佳。

パンチ

凸模

肩型

厚板

斜肩凸模

标准型

顶料型

2台阶

表面处理