

杆部止动顶料型凸模

-普通・TiCN涂覆处理-

产品数据
P.1646

涂覆凸模
-TiCN处理-



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	杆径 D 公差	M 材质 H 硬度	Catalog No.			刃口形状按下图 刃口形状 A~G选择
			Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	
 	D+0.005 0	D4~6 相当于SKH51 61~64HRC D8~25 相当于SKD11 60~63HRC 粉末高速钢 64~67HRC 粉末高速钢 64~67HRC 表面3000HV	G-SJ G-SJV	A	S	<p>max35 ℓ(min3) D-0.03 R10 R≤0.5 H-0.2 +0.3 5 L+0.3 0 B+0.3 0</p> <p>TiCN涂覆处理产品的刃口端面在涂覆之前进行研磨。</p>
			G-PJ G-PJV	D	L	
			GH-PJ GH-PJV	E	X	
				G		

刃口形状

A: D: R: E: G:

① P>W
② 可指定R=0
③ K = √P²+W²

④ P>W
⑤ 0.15 ≤ R < W/2
⑥ K = √(P-2R)² + (W-2R)² + 2R

Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	D	指定单位0.01mm										B	H			
				L					D R E G							R		
				(4)	50	60	70	80	min. P	max.	P-Kmax.	W max.	P-Wmin.					
G-SJ G-PJ G-SJV G-PJV GH-PJ GH-PJV	S	13	(4)	40	50	60	70	80	1.00	2.80	3.97	2.80	1.00	0.15 W/2 以下 仅用	7	8		
			(5)	40	50	60	70	80	2.00	3.80	4.97	3.80	2.00					
			(6)	40	50	60	70	80	2.00	4.80	5.97	4.80	2.00					
			8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00	5.80	7.97				5.80	3.00
			10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00	7.80	9.97				7.80	3.00
			13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00	10.80	12.97				10.80	6.00
			16	(40)	(50)	60	70	80	90	100	10.00	13.80	15.97				13.80	6.00
			20	(40)	(50)	60	70	80	90	100	13.00	17.80	19.97				17.80	6.00
			25	(40)	(50)	60	70	80	90	100	18.00	22.80	24.97				22.80	6.00
			G-SJ G-SJV	X	25	(5)	60	70	80	2.00	3.80	4.97	3.80				3.50	
(6)	60	70				80	2.00	4.80	5.97	4.80	3.50							
8	70	80				90	100	3.00	5.80	7.97	5.80	5.00						
10	70	80				90	100	3.00	7.80	9.97	7.80	6.00						
13	70	80				90	100	6.00	10.80	12.97	10.80	6.00						
16	80	90				100	10.00	13.80										
20	80	90				100	13.00	17.80										
25	80	90				100	18.00	22.80										

① G-SJV、G-PJV、GH-PJV的弹簧常数为G-SJ、G-PJ、G-SJ的2倍。
② L(40) → B=6 全长(40)时，刃口长度一律为6mm。
③ L(50) → B=13 全长(50)时，刃口长度一律为13mm。
④ D R E G: 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)。
⑤ D(4)(5)(6)仅G-SJ、G-PJ、GH-PJ适用。
⑥ 弹簧加强型仅适用于D8~25。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P - W - R(仅R)
G-SJDS 6 - 60 - P3.00 - W2.80

Delivery 交货期 **3** 天发货
瞬达T 瞬达A P.42
普通型
TiCN涂覆处理 **11** 天发货

Alterations 追加加工 Catalog No. - (LC·LCT·LMT) - P(PC) - W(WC) - R - (BC·HC·TC...etc.)
G-SJDS 6 - LC58 - P3.00 - W2.80 - HCS

Alterations	Code	A	D R E G	
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) TiCN处理不适用于D4	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 刃口X型，D尺寸5~6时		
	PRC	刃口侧面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		
	PCC	刃口侧面C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		
	PKC	变更刃口尺寸公差 P+0.01 → +0.005 P-W ±0.01 → +0.01 0 (P尺寸指定单位可为0.001mm) TiCN涂覆处理不适用于D>13	变更刃口尺寸公差 P·W ±0.01 → +0.01 0	
	全长追加加工	LC	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。	
		LCT	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(①)与LC相同。	
		LMT	变更凸缘厚度公差 T+0.3 → +0.02 0 变更凸缘厚度公差 T+0.3 → -0.02 0	变更凸缘厚度公差 T+0.3 → +0.02 0 变更凸缘厚度公差 T+0.3 → -0.02 0

Alterations	Code	A	D R E G
全长追加加工	LKC	变更全长 公差 L+0.3 → +0.05 0	
	LKZ	变更全长 公差 L+0.3 → +0.01 0 TiCN涂覆处理不适用	
凸缘部追加加工	WKC	止回平行加工 (双面)	
	HC	变更凸缘直径 D≤HC<H 指定单位0.1mm	
	TC	变更凸缘厚度 3.5≤TC<5 指定单位0.1mm(TKC·TKM·LCT·LMT并用时，指定单位可为0.01mm) 全长L缩短(5-TC)。 LC·LCT·LMT并用时，全长与指定尺寸相同。	
	TKC	变更凸缘厚度公差 T+0.3 → +0.02 0	
	TKM	变更凸缘厚度公差 T+0.3 → 0 -0.02	
	TCC	凸缘部C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	
	SKF	指定杆部尺寸平面加工(单面) SKF -0.01 P≤2(SKF-0.1) W≤2(SKF-0.1) 指定单位0.1mm 指定单位0.1mm	
杆部追加加工	AC	AIR 用通气孔时，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	

■弹簧加强型的效果
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。

- 凸模
- 肩部
- 定位销止动型
- 厚板
- 斜肩凸模
- 厚板定位销止动型
- 杆部止动型
- 螺纹固定型
- 键槽型
- 直杆型
- 标准型
- 顶料型
- 2台阶
- TiCN (H-)
- TiCN+WPC (HW-)
- TiCN+氮化 (HX-)
- Al-Cr+WPC (RW-)
- Al-Cr+氮化 (RX-)
- DICOAT (T-)
- DLC (N-)
- DLC+WPC (NW-)
- WPC (W-)
- 抛光 (L-)