

エアジェットバルブ 喷气阀(气顶)

エアジェットバルブ用スパーサ/エジェクタピン廻り止め用ピン 喷气阀用垫管/推杆止转销

RoHS10 AJVE (钢型)
AJV (不锈钢型)

No.	零件名称	AJVE		AJV		D	推力 N[kgf]	弹簧压缩力 N[kgf]	构成零件	
		材质	硬度	材质	硬度				①	⑤
①	内六角螺栓	SCM435	38~43HRC	SUS304	-	10	9.61 {0.98}	4.81 {0.49}	M 3-L 6	MSW3
②	弹簧垫圈	SWRH62	42~50HRC	SUS304	-	13	16.67 {1.70}	8.34 {0.85}	M 4-L 8	MSW3
③	平垫圈	SK5	-	SUS304	-	16	24.51 {2.50}	12.26 {1.25}	M 5-L10	MSW4
④	弹簧	SUS304	-	SUS304	-	20	38.25 {3.90}	19.61 {2.00}	M 6-L12	MSW4
⑤	内六角螺塞	SCM435	34~43HRC	SCM435	34~43HRC	25	64.72 {6.60}	32.36 {3.30}	M 8-L15	MSW5
⑥	气缸筒	S45C	33~38HRC	NAK101	35HRC	32	124.54 {12.70}	63.74 {6.50}	M10-L20	MSW6
⑦	活塞杆	S45C	33~38HRC	NAK101	35HRC					

(kgf)=N×0.101972

⑤内六角螺塞可在分解和组装喷气阀时用来固定⑦活塞杆。组装时必须拧松内六角螺塞,对其动作进行确认后固定。
①螺塞松驰会使⑦活塞杆脱落,因此必须进行定期维修保养。
②推力是空压为49N/cm²(500kPa)时的参考值。
③使用时,空气压力应高于49N/cm²(500kPa)。
④使用高压空气时,平垫圈③会接触到⑤的部位端面,可能产生局部区域真空,不利于活塞杆⑦返回。

S	E	l ₁	l ₂	l ₃	d ₁	d ₂	H	B	A	型号		L	
										Type	D	AJVE (选择)	AJV 指定单位1mm
1.5	7	12	10.5	8.5	8.5	6.5	15	3	7.5	AJVE (钢型)	10	20 25 30 35	19~35
1.5	8	15	14	11	10.5	8.5	18	4	9	AJVE (钢型)	13	25 30 35 40	25~40
2.5	10	15	16	12	12.5	10.5	21	4	11	AJVE (钢型)	16	30 40 50	28~50
3.0	12	20	21	15	16	13	25	6	14	AJV (不锈钢型)	20	40 50 60	36~60
3.0	12	20	26	18	19	16	32	6	18	AJV (不锈钢型)	25	50 60 70	44~70
5.0	15	25	35	20	25	22	40	8	25	AJV (不锈钢型)	32	70 80	55~80

④流动性较高的树脂成形时,容易造成活塞杆的堵塞,因此建议使用耐腐蚀性较强的AJV(不锈钢型);
④流动性较低的树脂成形时,请选择AJVE(钢型)。

Order 订货范例

型号 - L
AJVE 20 - 60
AJV 20 - 38

Delivery 交货期

7 天发货
①上海·广州发货
②数量>101时,请另询交货期。

Alterations 追加加工

型号 - L(LC) - (KC·JC·AC)
AJVE 20 - LC58 - KC
9 天发货
①上海·广州发货
②数量>101时,请另询交货期。

Example 使用范例

④利用空气压力顶出成形产品。
④适用于顶出较深的成形产品以及成形产品的外观不允许有推杆痕迹等用途。
④由于流动性较高的树脂在使用时会形成毛刺,不建议使用。

Alterations	Code	Spec.	D	
			D	Lmin.
KC	KC	⑥在气缸筒上加工止转面。	10	19
			13	25
JC	JC	⑥在气缸筒上加工垫管结合槽。	16	28
			20	36
AC	AC	③在平垫圈上开孔。	25	44
			32	55
LC	LC	⑥变更全长 指定单位1mm Lmin.<LC<L ④仅适用于AJVE	10	19
			13	25

RoHS10 AJVS (喷气阀用垫管)

材质 S45C

d	H	型号		L 指定单位1mm
		Type	No.	
8.5	15	AJVS	10	10~100
10.5	18		13	
10.5	21		16	
13	25		20	
16	32		25	
25	40		32	

Order 订货范例

型号 - L
AJVS 10 - 53

Delivery 交货期

7 天发货
①上海·广州发货
②数量>30时,请另询交货期。

Alterations 追加加工

型号 - L - (KC·JC)
AJVS 16 - 85 - KC

Example 使用范例

④由于已组件化,对模板只可进行单纯的孔加工。

用空气打开阀门,可进行
1.真空破坏
2.喷气
3.顶出

Alterations	Code	Spec.
KC	KC	在垫管上加工止转面。
		在垫管上加工气缸筒结合槽。
JC	JC	在垫管上加工气缸筒结合槽。

WSP (弹簧销 双倒角W型)

材质 SUS 402 J2

Emax.	* kN[kgf]	t (参考)	L	D		型号
				min.	max.	
1.9	2.76 { 281 }	0.4	8	2.15	2.25	2
2.9	6.20 { 633 }	0.6	10	3.15	3.25	3
3.9	10.80 {1130 }	0.8	10	4.2	4.4	4

④D的最大值为销圆周的最大值,D的最小值为D1、D2、D3的平均值。
④参考t的数值取自JISMA标准No.6(日本弹簧工业会规格)。
④* 双重剪切载荷最小值(JIS B 2808)。

Order 订货范例

型号 - L
WSP 2
MS 3 - 15

Delivery 交货期

库存品
④隔日上海·广州发货 P.41
(17:00前订购的库存品可当日发货。)
④数量>4000时,请另询交货期。

④止转销适用表

追加加工使用NC机床时的推杆肩部厚度	4mm	6·8mm	10mm
弹簧销(WSP)	WSP2	WSP3	WSP4
定位销(MS)	MS2	MS3	MS4

RoHS10 MS (定位销)

材质 SUJ2
硬度 58HRC~

型号	Type	L														
		D														
MS	2	6	8	10	15	20										
	3	6	8	10	15	20	25	30	35	40						
	4	8	10	15	20	25	30	35	40	45	50					

Example 使用范例

WSP·MS
推杆

ストレータ
エジェクタピン

直推杆