

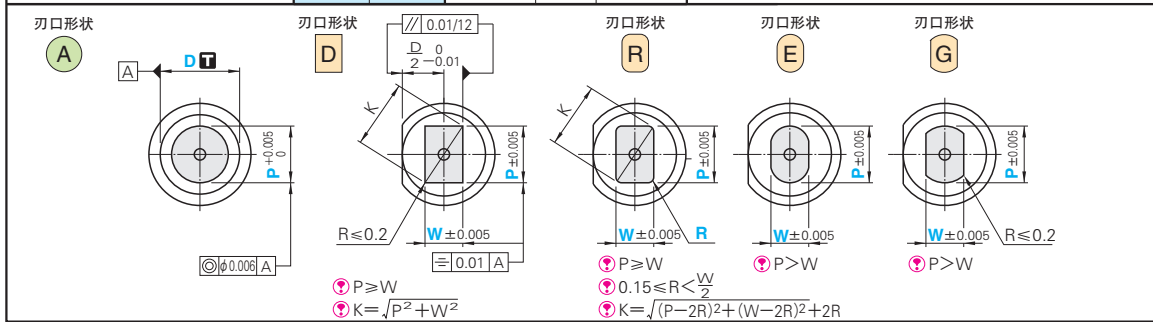


顶料销突出量的计算方法(参考值) P.267

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	材质 硬度	Catalog No.		刃口形状按图 刃口形状 A~G 选择
			Type	Shape 刃口形状	
- 抛光加工 -	Dm5	D4~6 相当于H51 61~64HRC	L-SJ	A	
			L-SJV	D	
			L-PJ	R	
			L-PJV	R	
	D+0.005 0	粉末高速钢 64~67HRC	AL-SJ	E	
			AL-SJV	G	
			AL-PJ	R	
			AL-PJV	R	



Type	Shape 刃口形状	刃口长度 B	D	L					指定单位0.001mm			0.01mm R	B	H		
				(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	min. P	max. P	P · Kmax.				P · Wmin.	
(Dm5) L-SJ L-PJ 弹簧加强型 L-SJV L-PJV	S	8	(4)	40	50	60	70	80	1.000~3.990	3.970	1.000	0.15 W/2 以下 仅用	8	7		
			(5)	40	50	60	70	80	2.000~4.990	4.970	2.000					
			(6)	40	50	60	70	80	2.000~5.990	5.970	2.000					
			8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.000~7.990				7.970	3.000
			10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.000~9.990				9.970	3.000
			13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.000~12.990				12.970	6.000
			16	(40)	(50)	60	70	80	90	100	10.000~15.990				15.970	6.000
			20	(40)	(50)	60	70	80	90	100	13.000~19.990				19.970	6.000
			25	(40)	(50)	60	70	80	90	100	18.000~24.990				24.970	6.000
			(D+0.005) AL-SJ AL-PJ 弹簧加强型 AL-SJV AL-PJV	L	8	(4)	50	60	70	80	1.000~3.990				3.970	2.000
(5)	50	60				70	80	2.000~4.990	4.970	2.000						
(6)	50	60				70	80	2.000~5.990	5.970	2.000						
8	50	60				70	80	90	100	3.000~7.990	7.970	3.000				
10	50	60				70	80	90	100	3.000~9.990	9.970	3.000				
13	50	60				70	80	90	100	6.000~12.990	12.970	6.000				
16	60	70				80	90	100	10.000~15.990	15.970	6.000					
20	60	70				80	90	100	13.000~19.990	19.970	6.000					
25	60	70				80	90	100	18.000~24.990	24.970	6.000					
(Dm5) L-SJ L-SJV 弹簧加强型 AL-SJ AL-SJV	X	8				(5)	60	70	80	2.000~4.990	4.970	3.500	0.15 W/2 以下 仅用	25	8	
			(6)	60	70	80	2.000~5.990	5.970	3.500							
			8	70	80	90	100	3.000~7.990	7.970	5.000						
			10	70	80	90	100	3.000~9.990	9.970	6.000						
			13	70	80	90	100	6.000~12.990	12.970	6.000						
			16	80	90	100	10.000~15.990	15.970	6.000							
			20	80	90	100	13.000~19.990	19.970	6.000							
			25	80	90	100	18.000~24.990	24.970	6.000							

- ① L-SJV, L-PJV, AL-SJV, AL-PJV的弹簧常数为L-SJ, L-PJ, AL-SJ, AL-PJ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 A: P>D-0.03 ... l=0 P>D-0.03时, 圆形凸模不带D-0.03(导入部)。
- ⑤ D: 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)。
- ⑥ D(4)(5)(6)仅L-SJ, L-PJ, AL-SJ, AL-PJ适用。弹簧加强型仅适用于D8~25。

Order 订货范例	Catalog No. - L - P - W - R(仅用)
	L-SJDS 16 - 60 - P12.000 - W6.800
	AL-SJEL 10 - 70 - P8.500 - W4.250

Delivery
交货期

3 天发货

瞬达A P.24

① 上海·广州发货 ② 同规格10支以内适用。

③ 数量≥201时, 请另询交货期。 ④ 刃口形状A~G不适用!

Alterations
追加加工

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

L-SJDS 6 - LC58 - P3.000 - W2.800 - HC8

Alterations	Code	A	DREG
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 PC≥PCmin. 指定单位0.001mm	变更刃口尺寸 PC·WC≥PC·WCmin. 指定单位0.001mm ①D4不适用 ②刃口长度X型不适用
	BC	变更刃口长度(缩短标准长度) 2≤BC<B 指定单位0.1mm ①L-SJAX, AL-SJAX, D尺寸5·6时	
	PRC	刃口侧面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm ①PRC≤(P-d1-0.5)/2 d1尺寸请参阅 P.262	
	PCC	刃口侧面C倒角加工 0.3≤PCC≤1 指定单位0.1mm ①PCC≤(P-d1-0.5)/2 d1尺寸请参阅 P.262	
	LC	变更全长(从刃口部加工) LC<L 指定单位0.1mm ①刃口长度B缩短(L-LC)。 (LK·LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm) ②顶料销突出量为2mm。	
全长追加加工	LCT	通过1个代码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。	TKC LC 变更 变更凸缘厚度公差 全长公差 T+0.3 0 +0.02 变更全长 +L+0.3 +0.1
	LMT	通过1个代码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。	TKM LC 变更 变更凸缘厚度公差 全长公差 T+0.3 0 -0.02 变更全长 +L+0.3 +0.1
	LKC	变更 全长公差 L+0.3 +0.05	
	LKZ	变更 全长公差 L+0.3 +0.01	

Alterations	Code	A	DREG
凸缘部追加加工	KC	凸缘部单面 止回加工	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0°和 角度指定 加工(双面) 指定单位1°	止回0°和 角度指定 加工(双面) 指定单位1°
	NKC	——	无止回型 ①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 ①与固定块套装出货对应品不适用	
	TC	变更凸缘厚度 3.5≤TC<5 指定单位0.1mm(TC·TKM·LCT·LMT并用时, 指定单位可为0.01mm)	①全长L缩短(5-TC)。 LC·LCT·LMT并用时, 全长与指定尺寸相同。 ②与固定块套装出货对应品不适用
	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 ①H≤5时, TCC为0.5	
	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) ①D+0.005型不适用	
杆部追加加工	SKC	杆部平面加工(单面) D/2-0.5-0.01 ①D4~6 P≤D-1.2 W≤D-1.2 (加工宽度0.5) ②D8~ P≤D-2.2 W≤D-2.2 (加工宽度1) ③不可与KC·WKC·KFC并用 ④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。 ①不可与AC并用	
	NDC	无导入部 l≥3时 l=0 ①与固定块套装出货对应品不适用	

■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。