

顶料型凸模

—顶料销大径普通型・抛光加工— ※是顶料销直径加粗型(与本公司普通型产品相比)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	杆径 D公差	材质 硬度	Catalog No.		刃口形状 A~G选择
			Type	Shape 刃口形状	
—抛光加工— RoHS10	Dm5	相当于SKD11 60~63HRC	SJF	A	刃口长度(B) L>S
				S	
—抛光加工—	Dm5	相当于SKD11 60~63HRC	L-SJF	L	刃口长度(B) L>S
				L-SJF	

刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状
A	D	R	E	G

Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	D	L										B	H
				指定单位0.01mm(抛光加工单位0.001mm)											
Catalog No.															
(Dm5) SJF	A	S	8	50	60	70	80	90	100	5.00~7.99	7.97	5.00	0.15 W/2 以下 仅B	13	11
			10	50	60	70	80	90	100	5.00~9.99	9.97	5.00			13
			13	50	60	70	80	90	100	8.00~12.99	12.97	8.00			16
			16	50	60	70	80	90	100	10.00~15.99	15.97	8.00			19
			20	50	60	70	80	90	100	13.00~19.99	19.97	10.00			23
	L	L	8	50	60	70	80	90	100	5.00~7.99	7.97	5.00		11	
			10	50	60	70	80	90	100	5.00~9.99	9.97	5.00		13	
			13	50	60	70	80	90	100	8.00~12.99	12.97	8.00		16	
			16	60	70	80	90	100	10.00~15.99	15.97	8.00	19			
			20	60	70	80	90	100	13.00~19.99	19.97	10.00	23			
L-SJF	G	8	60	70	80	90	100	18.00~24.99	24.97	10.00	25				
		10	60	70	80	90	100	18.00~24.99	24.97	10.00	28				
		13	60	70	80	90	100	18.00~24.99	24.97	10.00	28				
		16	60	70	80	90	100	18.00~24.99	24.97	10.00	28				
		25	60	70	80	90	100	18.00~24.99	24.97	10.00	28				

① L(50) ... B=13 全长(50)时, 刃口长度一律为13mm。
② A: P>D-0.03 ... ℓ=0 P>D-0.03时, 圆形凸模不带D_{0.03}(导入部)。
③ 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)。

Order 订货范例
Catalog No. - L - P - W - R(仅B)
SJFDS 16 - 60 - P12.50 - W9.35
L-SJFEL 10 - 70 - P8.50 - W6.75

Delivery 交货期
3 天发货
① 上海·广州发货
② 数量≥201时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工
Catalog No. - L(LC·LCT·LMT) - P - W - R - (BC·HC·TC...etc.)
SJFDS 13 - LC58 - P10.50 W9.50 - R - HC15-KC45

Alterations	Code	A	DREG																											
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 PC≥PCmin. 指定单位0.01mm (抛光加工、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 (抛光加工时, 指定单位 可为0.001mm)																											
		<table border="1"> <tr><th>D</th><th>PCmin.</th></tr> <tr><td>8</td><td>4.500</td></tr> <tr><td>10</td><td>4.500</td></tr> <tr><td>13</td><td>7.000</td></tr> <tr><td>16</td><td>7.000</td></tr> <tr><td>20</td><td>9.000</td></tr> <tr><td>25</td><td>9.000</td></tr> </table>	D	PCmin.	8	4.500	10	4.500	13	7.000	16	7.000	20	9.000	25	9.000	<table border="1"> <tr><th>D</th><th>PC·WCmin.</th></tr> <tr><td>8</td><td>4.500</td></tr> <tr><td>10</td><td>4.500</td></tr> <tr><td>13</td><td>7.000</td></tr> <tr><td>16</td><td>7.000</td></tr> <tr><td>20</td><td>9.000</td></tr> <tr><td>25</td><td>9.000</td></tr> </table>	D	PC·WCmin.	8	4.500	10	4.500	13	7.000	16	7.000	20	9.000	25
	D	PCmin.																												
	8	4.500																												
	10	4.500																												
	13	7.000																												
16	7.000																													
20	9.000																													
25	9.000																													
D	PC·WCmin.																													
8	4.500																													
10	4.500																													
13	7.000																													
16	7.000																													
20	9.000																													
25	9.000																													
BC	变更刃口长度(缩短标准长度) 2≤BC<B 指定单位0.1mm																													
PRC	刃口侧端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm ① PRC≤(P-d ₁ -0.5)/2 d ₁ 尺寸请参阅P.262 ② 不可与PCC并用																													
PCC	刃口侧端面C倒角加工 0.3≤PCC≤1 指定单位0.1mm ① PCC≤(P-d ₁ -0.5)/2 d ₁ 尺寸请参阅P.262 ② 不可与PRC并用																													
PKC	变更刃口尺寸公差 P+0.01 → +0.005 0 → 0 ① (P尺寸指定单位可为0.001mm) ② 抛光加工不适用	变更刃口尺寸公差 P·W±0.01 → +0.01																												
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 ① 刃口长度B缩短(L-LC)。 (LC·LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm) ② 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。	变更 TKC LC 变更 变更凸缘厚度公差 全长公差 T+0.3 → +0.02 + 变更全长 L+0.3 → +0.1																											
	LMT	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。	变更 TKM LC 变更 变更凸缘厚度公差 全长公差 T+0.3 → -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		不可与KC·WKC并用
	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(TK·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。	
	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 提升凸缘头部的强度 P.1653 指定单位0.1mm 0.5≤TCC≤(H-D)/2 ② 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)	
杆部追加加工	NC	拔出顶料销。 ② 不可与AC并用	
	NDC	无导入部 ℓ≥3 → ℓ=0	

■ 特长

- 使用普通顶料型凸模时, 废料可能会在凹模孔中转动而导致回跳。与标准型相比, 本产品的顶料销直径更粗, 与废料的接触面积大, 清除废料的效果更稳定。
- 与标准型相比顶料销直径更粗, 故顶料销的强度、刚性更高。

■ 顶料销直径的比较

D	顶料销大径型		标准型
	SJF□□	SJ□□	
8	2.7	1.0	
10	2.7	1.4	
13	4.0	1.7	
16	4.0	2.7	
20	6.0	2.7	
25	6.0	2.7	