

定位销孔顶料型凸模

— 固定块配合加工已完成 —



● 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	附件	杆径 D	公差	材质	硬度	Catalog No.	Type	Shape	刃口形状	刃口长度 B	定位销孔型
定位销孔型	定位销 D10~32 MS6-25 D38 45 SJB-CMS	Dm5		相当于SKD11 60~63HRC		SJ SJV SJVS SJVRS SJES SJVES SJGS SJVGS	SJ SJV	弹簧加强型	A L X		-C

RoHS10

刃口形状按下图 刃口形状 A~G 选择

D	d
10~32	6
38~45	10

刃口长度(B) X>L>S

刃口形状 A G

Catalog No.	Type	D	L								指定单位0.01mm			B	H			
			60	70	80	90	100	110	120	min. P	max. P	Kmax. P · Wmin.						
SJAS-C SJVAS-C SJDS-C SJVDS-C SJRS-C SJVRS-C SJES-C SJVES-C SJGS-C SJVGS-C	弹簧加强型	10	60	70	80	90	100	110	120	3.00	9.99	9.97	3.00	0.15 W/2 以下 仅用	13	13		
		13	60	70	80	90	100	110	120	6.00	12.99	12.97	6.00			16		
		16	60	70	80	90	100	110	120	10.00	15.99	15.97	6.00			19		
		20	60	70	80	90	100	110	120	13.00	19.99	19.97	6.00			23		
		25	60	70	80	90	100	110	120	18.00	24.99	24.97	6.00			28		
		32	60	70	80	90	100	110	120	20.00	31.99	31.97	7.00			35		
		(38)	60	70	80	90	100	110	120	28.00	37.99	37.97	8.00			41		
		(45)	60	70	80	90	100	110	120	35.00	44.99	44.97	9.00			48		
		SJAL-C SJVAL-C SJDLC SJVDLC SJRL-C SJVRL-C SJEL-C SJVEL-C SJGL-C SJVGL-C	弹簧加强型	10	70	80	90	100	110	120	3.00	9.99	9.97			3.00	19	13
				13	70	80	90	100	110	120	6.00	12.99	12.97			6.00		
16	70			80	90	100	110	120	10.00	15.99	15.97	6.00	19					
20	70			80	90	100	110	120	13.00	19.99	19.97	6.00	23					
25	70			80	90	100	110	120	18.00	24.99	24.97	6.00	28					
32	70			80	90	100	110	120	20.00	31.99	31.97	7.00	35					
(38)	70			80	90	100	110	120	28.00	37.99	37.97	8.00	41					
(45)	70			80	90	100	110	120	35.00	44.99	44.97	9.00	48					
SJAX-C SJVAX-C SJDXC SJVDXC SJRX-C SJVRX-C SJEX-C SJVEX-C SJGX-C SJV GX-C	弹簧加强型			10	100	110	120	6.00	9.99	9.97	6.00	40	13					
				13	100	110	120	6.00	12.99	12.97	6.00			16				
		16	100	110	120	10.00	15.99	15.97	6.00	19								
		20	100	110	120	13.00	19.99	19.97	6.00	23								
		25	100	110	120	18.00	24.99	24.97	6.00	28								
		32	100	110	120	20.00	31.99	31.97	6.00	35								

● SJV□□-C的弹簧常数为SJ□□□-C的2倍。
● L(60) → B=13 全长(60)时, 刃口长度一律为13mm。
● A: P>D-0.03 → ℓ=0 P>D-0.03时, 圆形凸模不带D_{-0.03} (导入部)。
● B: 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(38)(45)仅SJ□□□-C适用。弹簧加强型仅适用于D10~32。

Order 订货范例 Catalog No. SJDS-C 38 - L 100 - P P30.00 - W W18.00 - R(仅R)

Delivery 交货期 3 天发货
● 上海·广州发货
● 数量≥201时, 请另询交货期。
● 瞬达T仅刃口形状(A)适用!
● 刃口形状(A)(B)(C)同规格10支以内适用!
● 刃口形状(B)(C)同规格5支以内适用!
● D32~45不适用于瞬达T!

● 仅适用于D10~25。

Alterations	Code	(A)	DRFG	
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 (刃口长度X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		
	SC	刃口抛光加工 P尺寸公差、指定单位不变。 刃口形状不可指定倒角R=0		
	PRC	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		
	PCC	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		
	PKC	变更刃口尺寸公差 P+0.01 → +0.005 0 → 0 (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 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) 顶料销的突出量为2mm。	
		LKC	变更 L +0.3 → +0.05 全长公差 0 → 0	
		LKZ	变更 L +0.3 → +0.05 全长公差 0 → 0 D>25不适用	
	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° 不可与KC·WKC并用。		

凸缘部追加加工

Alterations	Code	(A)	DRFG
凸缘部追加加工	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	
	TC	3.5≤TC<5 指定单位0.1mm 全长L缩短(5-TC)。 LC并用时, 全长与LC相同。 与固定块套装出货对应品不适用	
	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 不可与SRC并用	
	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。	
杆部追加加工	NC	拔出顶料销。 不可与AC并用	
	TPC	变更定位销 将附件MS6-25变更为MSTP6-25 (带拉拔螺纹型)。 D38·45不适用	
	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。

Example 使用范例

■ 定位销孔型凸模……
定位销孔型凸模与凸模固定块配套使用, 主要用于汽车车身模具。该产品不同于固定块定位销孔的间接定位, 而是通过凸模作同轴加工的定位销孔进行直接定位, 因而提高了模具精度。如果在NC加工机械上进行模具加工时使用, 则效果更佳。另外, 该凸模还用于家电产品的外壳模上, 也可与固定块配套安装于一般级进模的凸模固定板上使用。