

方形顶料型凸模

- 螺纹固定型 -



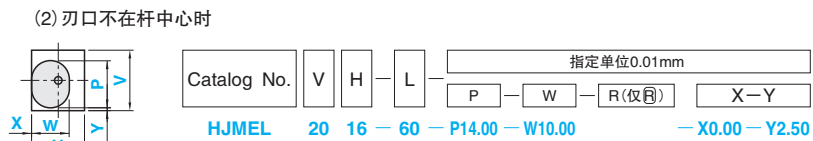
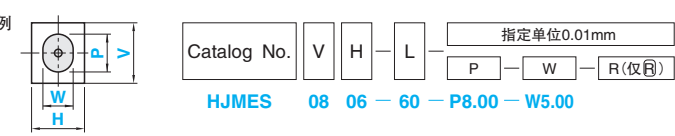
① 顶料孔详情请参阅基本型凸模 P.485
② 顶料销详情请参阅方形凸模用顶料销 P.490

材质 硬度	Catalog No.		RoHS10
	Type	Shape 刃口形状	
相当于SKD11 60~63HRC	HJM	D	
相当于SKH51 61~64HRC	HSJM	R, E, G	
粉末高速钢 64~67HRC	PHJM	G	

Catalog No.		H	V	Pmin.	W											L	B		M	ℓ	
Type	Shape 刃口形状				6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	8		13	19			25
HJM HSJM PHJM	D	6	2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)	8	13	4	12
		8	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		5			
		10	3.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		6			
	R, E, G	13	4.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(50)	13	19	6	
		16	5.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		8			
		20	6.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
G	22	6.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	60	19	25	8		
	25	6.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						

① L(40) ... B=6 全长(40)时, 刃口长度一律为6mm。
② L(50)·H10~25 ... B=13 全长(50), H尺寸为10~25时, 刃口长度一律为13mm。

Order 订货范围



① X·Y应指定为0.02以上或指定为0。公差为±0.01

H	Zmin.
6·8	1.0
10·13	1.5
16~25	2.0

② 变更刃口位置时, 顶料孔必须离开刃口侧面Zmin.以上。顶料孔位置不能变更。

Delivery 交货期

Model	Delivery Period
HJM型	7天发货
HSJM型·PHJM型	12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
Catalog No. V H L(LC) P-W-R-X-Y (BC·PKC...etc)
HJMES 10 10 - 59.5 - P8.00 - W7.80 - BC10.5 - VKM

Alterations	Code	Spec.
刃口追加加工	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 ① W ≥ 2.00 ② P尺寸公差、指定单位不变。 ③ 请注意交货期。 ● HJM型 ⑬ 天发货 ● HSJM·PHJM型 ⑱ 天发货 ④ 上海·广州发货 ⑤ 不可指定刃口形状 ⑥ 角R=0
	PKC	变更刃口尺寸公差 P·W ± 0.01 ⇒ +0.01 / 0
	PKV	变更刃口尺寸公差 P·W ± 0.01 ⇒ ±0.005
全长追加加工	LC	变更全长 LC < L 指定单位0.1mm (LKC、LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm) ① 刃口长度B缩短(L-LC)。
	LKC	变更全长公差 L +0.2 / 0 ⇒ +0.05 / 0
	LKZ	变更全长公差 L +0.2 / 0 ⇒ +0.01 / 0

Alterations	Code	Spec.
其他	CC	杆部4处C倒角 杆部4处进行C0.5倒角处理。杆角与刃口距离必须为0.5mm以上。
	CCP	杆部1处C倒角(错误防止用) 杆部1处进行C1.0倒角处理。刃口角至杆部的a、b距离为以下条件时适用。 a+b ≥ 1.3 ■ 指定C倒角位置 CCP0 CCP90 CCP180 CCP270
	JVC	弹簧变更为加强型 ① 8 ≤ H ≤ 25 ... L ≥ 60适用。 ② H6不适用
	AC	AIR 用作通气孔时, 拔出顶料销, 装入环状树脂(ABS)从内侧塞住横向孔。
其他	NC	拔出顶料销。不可与AC并用
	VKC	变更杆径公差 V·H +0.01 / 0 ⇒ +0.005 / 0
	VKM	变更杆径公差 V·H +0.01 / 0 ⇒ 0 / -0.005
	VHM	变更杆径公差 V·H +0.01 / 0 ⇒ 0 / -0.01
	VHZ	变更杆径公差 V·H +0.01 / 0 ⇒ ±0.005
DC	追加导入部 追加导入部3mm(V·H = 0.01 / 0.03)	