



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

RoHS10

① 凸缘部详图
② 顶料孔详图 P.485

<MISUMI独创规格>

① W ≤ P
② R = 0 可指定
③ W ≤ P
④ 0.15 ≤ R < W/2
指定单位 0.01mm
⑤ W < P ≤ W × 2.0
⑥ P = V, W = H 时, 刃口公差即是 P · W 的公差。

Catalog No.		V											L	B		M	l
Type	Shape 刃口形状	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	8		13			
HJF HSJF PHJF	S	6	2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)	13	19	6	12
		8	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
		10	3.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
	L	13	4.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(50)	19	25	8	
		16	5.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
		20	6.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
		22	6.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
		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 订货范例

■ 键槽位置: 指定 F (FLANGE POSITION)

F0 F90 F180 F270

(1) 刃口位于杆中心时

Catalog No. V H - L - P - W - R(仅R) - F

HJFES 08 06 - 60 - P6.00 - W4.00 - F0

(2) 刃口不在杆中心时

Catalog No. V H - L - P - W - R(仅R) - F - X - Y

HJFES 13 10 - 60 - P9.00 - W7.00 - F0 - X0.00 - Y0.10

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

① 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

- HJF型 **7** 天发货
① 上海 · 广州发货
② 数量 ≥ 101 时, 请另询交货期。
- HSJF型 · PHJF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 - F - X-Y - (BC·PKC...etc)

HJFES 10 10 - 60 - P8.00 - W7.80 - F0 - BC10.5

Alterations	Code	Spec.
	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。 ● HJF型 ⑬ 天发货 ⑭ 天发货 ① 上海 · 广州发货 ② 上海 · 广州发货 ③ 不可指定刃口形状 ④ 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
	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

凸缘压块 P.489

HFV

<MISUMI独创规格>

Alterations	Code	Spec.
	HC	变更凸缘宽度 0 ≤ HC < 1.5 指定单位 0.1mm
	TC	变更凸缘厚度 3.5 ≤ TC < 5 指定单位 0.1mm (TKC、TKM 并用时, 指定单位可为 0.01mm) ① 全长缩短(5-TC)。LC 并用时, 全长与 LC 相同。
	TKC	变更凸缘厚度公差 T +0.2 / 0 ⇒ +0.02 / 0
	TKM	变更凸缘厚度公差 T +0.2 / 0 ⇒ -0.02 / 0
	FK	追加凸缘头部让位加工 为防止凸缘折损, 在凸缘头部进行让位加工。
	CC	杆部4处C倒角 4-C0.5 杆角4处进行C0.5倒角处理。杆角与刃口距离必须为0.5mm以上。
	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。
	NC	拔出顶料销。 ① 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 ⇒ -0.005 / 0
	VHM	变更杆径公差 V · H +0.01 / 0 ⇒ -0.01 / 0
	VHZ	变更杆径公差 V · H +0.01 / 0 ⇒ ± 0.005