

安装螺栓		拉拔螺纹	T	Catalog No.	V	H	L
d	h	规格	M				
8	6	M4	M5	HFW	13	10	13
							16
	9.5	M5	M6				20
							25
9.5	7	M5	M6	16			
				20			
	10.5			25			

Alterations	Code	Spec.
全长达加工	LC	变更全长。 适用于L20·L25 20<LC<25 指定单位1mm h缩短(L-LC)。
凸缘部追加加工	TKC1	将凸缘止动部(T)变更为负公差。 T ^{+0.5} _{+0.3} ⇒ T ^{-0.1} _{-0.3}
凸缘部追加加工	TKC2	变更凸缘止动部(T)的公差。 T ^{+0.5} _{+0.3} ⇒ T ^{+0.05} _{+0.03}

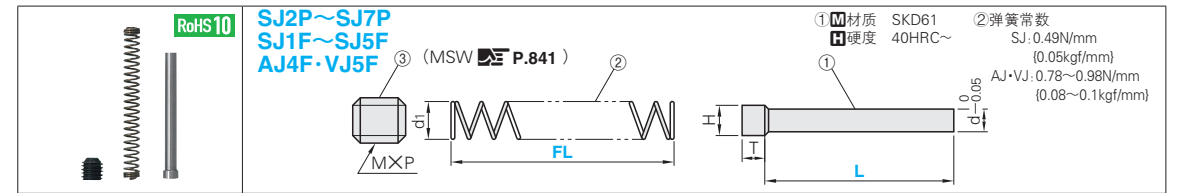
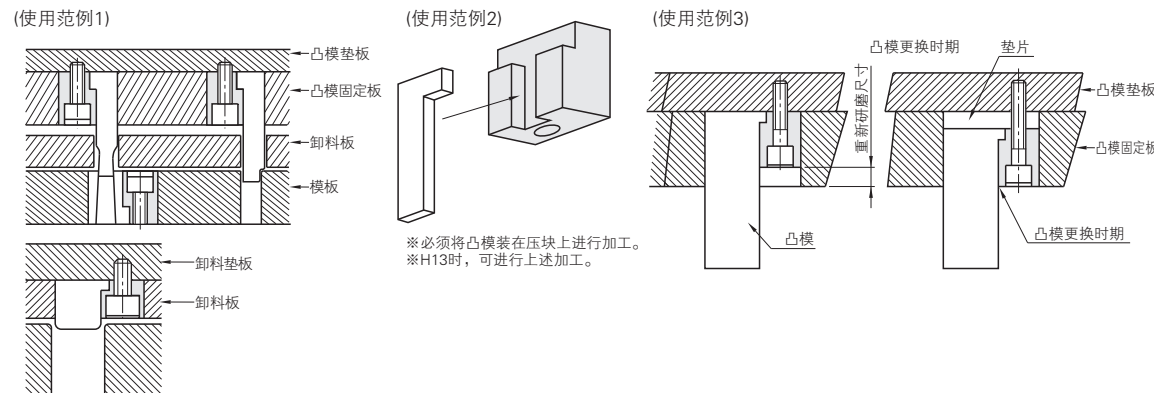
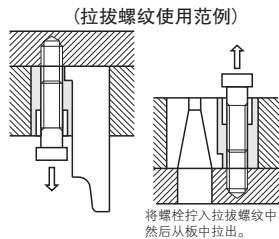
Order 订货范例
Catalog No. **HFW** - **V** **13** - **H** **13** - **L** **20**

Delivery 交货期 **7** 天发货
① 上海·广州发货
② 数量 ≥ 201 时, 请另询交货期。

Example 使用范例 <凸缘压块使用范例>

■ 特长

- 凸模&凹模的维护更加容易。(使用范例1上图)
另外, 维护时可不拆开模具。(使用范例1下图)
- 适合于不能使用键的小凸模。(使用范例2)
- 使用键时无需对卸料板进行沉头孔加工。
- 模具装配初期设定重新研磨量并按照使用范例3的方式进行装配, 凸模更换时可以目测判断。



方形凸模的尺寸		① 顶料销				② 弹簧(标准型)		② 弹簧(弹簧加强型) ③		③ 螺丝型号 (M×P)				
H尺寸 ①	W尺寸 ②	全长	Catalog No.	d	H	T	L	Catalog No.	d _i	FL	Catalog No.	d _i	FL	
6	5.00 6.00	40	SJ 2P-16	0.65	1.6	1.5	16	SJ 2F-28	2.0	28				MSW4 (4×0.7)
		50	SJ 2P-21				33							
		60					43							
		70					SJ 2F-53	53						
8	6.01 8.00	40	SJ 4P-16.5	1.0	2.8	2.0	16.5	SJ 4F-29	3.0	29				MSW5 (5×0.8)
		50	SJ 4P-28.5				27							
		60					37	AJ 4F-34		34				
		70					SJ 4F-47	47		AJ 4F-44				
10	8.01 10.00	40	SJ 5P-16.5	1.4	3.6	2.0	16.5	SJ 5F-27	3.8	27				MSW6 (6×1.0)
		50	SJ 5P-29.5				27							
		60					37	VJ 5F-32		32				
		70					SJ 5F-47	47		VJ 5F-42				
13	10.01 13.00	40	SJ 6P-16.5	1.7	3.6	2.0	16.5	SJ 5F-27	3.8	27				MSW8 (8×1.25)
		50	SJ 6P-29.5				27							
		60					37	VJ 5F-32		32				
		70					SJ 5F-47	47		VJ 5F-42				
16 20 22 25	13.01 25.00	40	SJ 7P-16.5	2.7	3.6	2.0	16.5	SJ 5F-17	3.8	17				
		50	SJ 7P-25.5				27							
		60					27	VJ 5F-21		21				
		70					SJ 5F-37	37		VJ 5F-32				
80	SJ 7P-37.5	37.5	SJ 5F-47	47	VJ 5F-42	42								

- 顶料销・弹簧的型号和尺寸取决于方形顶料型凸模的H尺寸和全长。(即使凸模的材质或形状不同, 只要H尺寸和全长相同, 顶料销・弹簧的型号就相同。)
- 使用直杆顶料型凸模时, 顶料销・弹簧取决于W尺寸, 而不是H尺寸。
- 弹簧(弹簧加强型)为经过JVC追加加工的顶料型凸模用弹簧。

Order 订货范例
Catalog No. - **L** - **FL**
① 顶料销 SJ5P - 16.5
② 弹簧(标准型) SJ5F - 47
③ 弹簧(弹簧加强型) VJ5F - 42

Delivery 交货期 **11** 天发货
① 上海·广州发货
② 数量 ≥ 51 时, 请另询交货期。