

# 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.467  
② 顶料销详情请参阅方形凸模用顶料销 P.472

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

Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	H	V	Pmin.	W										L	B		M	ℓ								
						6	8	10	13	16	20	22	25	28	30		8	13										
HJM HSJM PHJM	D R E G	S L	6	2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)	8	13	4	12								
			8	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(50)						13	19	5					
			10	3.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○										60	19	6		
			13	4.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	70													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 订货范围

(1) 刃口位于杆中心时

Catalog No. V H L P W R(仅R)

HJMES 08 06 - 60 - P8.00 - W5.00

(2) 刃口不在杆中心时

Catalog No. V H L P W R(仅R) X-Y

HJMEL 20 16 - 60 - P14.00 - W10.00 - X0.00 - Y2.50

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

- HJM型 **11** 天发货
- HSJM型·PHJM型 **16** 天发货

① 上海·广州发货 ② 数量≥101时, 请另询交货期。

Price 价格

询价联系方式:  
WOS: <https://www.misumi-ec.com/cn/> P.57  
TEL: 021-6710-8701 / FAX: 021-6710-8984 P.1663

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 ⑮天发货 ④ 刃口长度B缩短(L-LC) ⑤ 不可指定刃口形状 ⑥ 角R=0
	PKC PKV	变更刃口尺寸公差 P·W±0.01 ⇒ +0.01/0 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 LKZ	变更全长公差 L+0.2/0 ⇒ +0.05/0 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 NC	AC: 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。不可与AC并用
其他	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)	