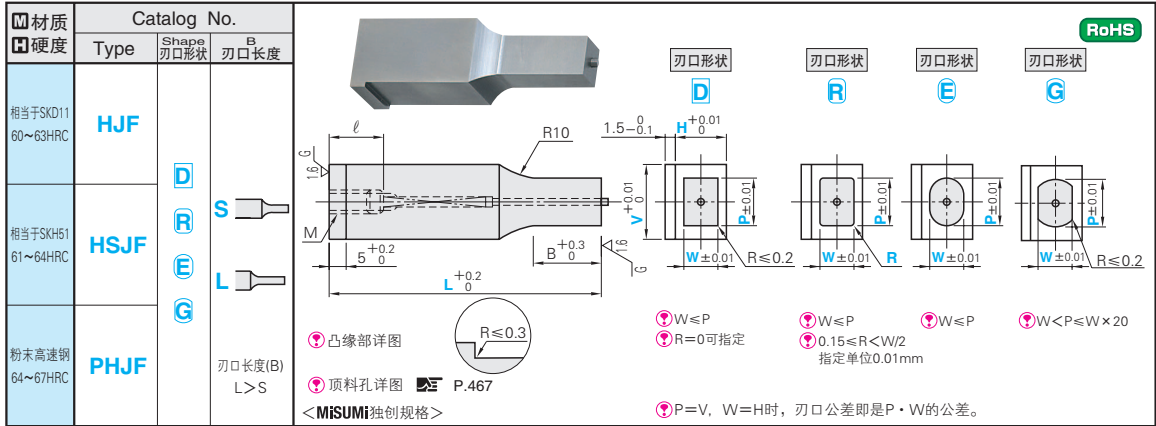


方形顶料型凸模

—单边凸缘型—

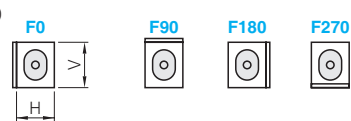
● 顶料孔详情请参阅基本型凸模 P.467
● 顶料销详情请参阅方形凸模用顶料销 P.472



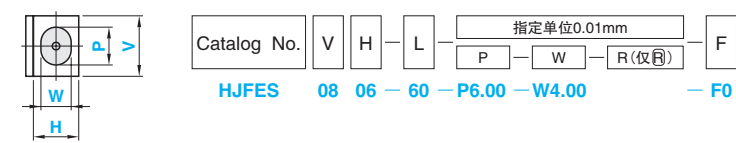
Catalog No.		V												L	B		M	ℓ
Type	Shape 刃口形状	刃口长度	H	W _{min.}	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30				
HJF HSJF PHJF	D	S	6	2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)	8	13	4
	R	S	8	2.5		○	○	○	○	○	○	○	○	○		13	19	5
	E	L	10	3.0			○	○	○	○	○	○	○	○		60		6
	G	L	13	4.0				○	○	○	○	○	○	○		70		
			16	5.0					○	○	○	○	○	○	60			
			20	6.0						○	○	○	○	○		19	25	8
			22	6.0							○	○	○	○				
			25	6.0								○	○	○				

● L(40) ... B = 6 全长(40)时, 刃口长度一律为6mm。
● 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 (KEY POSITION)

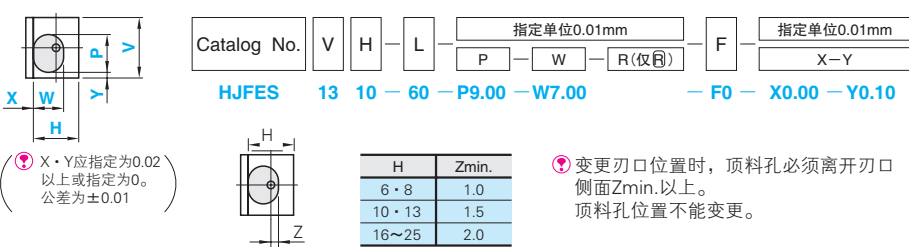


(1) 刃口位于杆中心时



Catalog No. V H L — 指定单位0.01mm — 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 — 指定单位0.01mm — P — W — R (仅R) — F — 指定单位0.01mm — X — Y
HJFES 13 10 - 60 - P9.00 - W7.00 - F0 - X0.00 - Y0.10

● 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

● 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。

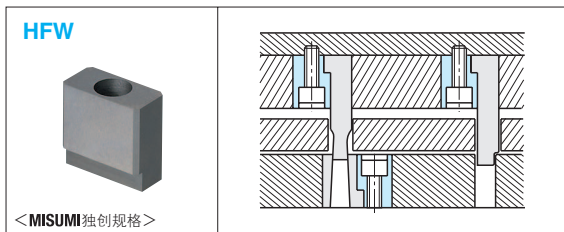
Delivery 交货期
● HJF型 11 天发货
● HSJF型 · PHJF型 16 天发货
● 上海 · 广州发货
● 数量 ≥ 101 时, 请另询交货期。

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 — F — X — Y — (BC · PKC ... etc)
HJFES 10 10 - 60 - P8.00 - W7.80 - F0 - BC10.5

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。 ● HJF型 ⑬ 天发货 ● HSJF · PHJF型 ⑮ 天发货 ④ 不可指定刃口形状 ⑤ 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) ⑥ 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.471



Alterations	Code	Spec.
凸缘部追加加工	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) ⑦ 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。
其他	CC	杆部4处C倒角 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 ⑧ 8 ≤ H ≤ 25 ... L ≥ 60 适用。 ⑨ H6不适用
	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。 ⑩ 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