

JOUDEE PRECISION

材料检测与定位部品

GAUGE

材料检测与定位部品

JD 优德精密

981

MACPL
MACPR



983

投入检测器
导向板表面镀铬型

MACHL
MACHR



985

投入检测器
导向板硬化处理型

SLAT



987

侧向限位组件
气动型

SLCM



989

侧向限位组件
斜楔型

JKRGK



991

翻转型定位治具

JNGLA/JNGLSA



993

材料导正架
厚16mm用

JNGLR/JNGLSR



994

材料导正架
厚16mm用

JNGLL/JNGLSL



994

材料导正架
厚16mm用

JNTGR/JNTGL
JNTGSR/JNTGSL



995

材料导正架
厚22mm用

JNTGA/JNTGSA



996

材料导正架
厚22mm用

JNTGB/JNTGSB



996

材料导正架
厚22mm用

JNTGP/JNTGPM



997

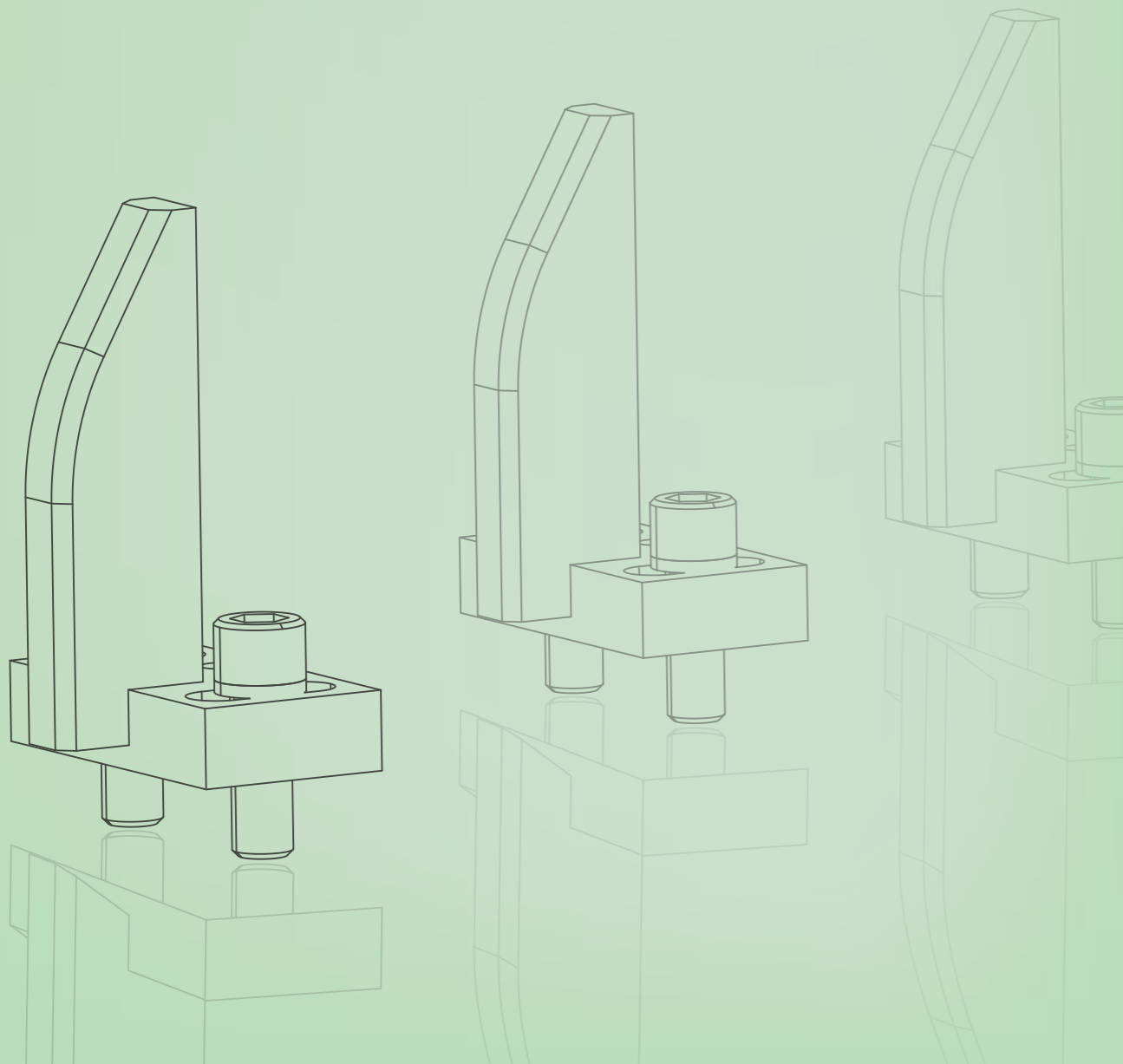
材料导正架
正面接触型

JRGRN/JRGRR/JRGL



998

材料导正架



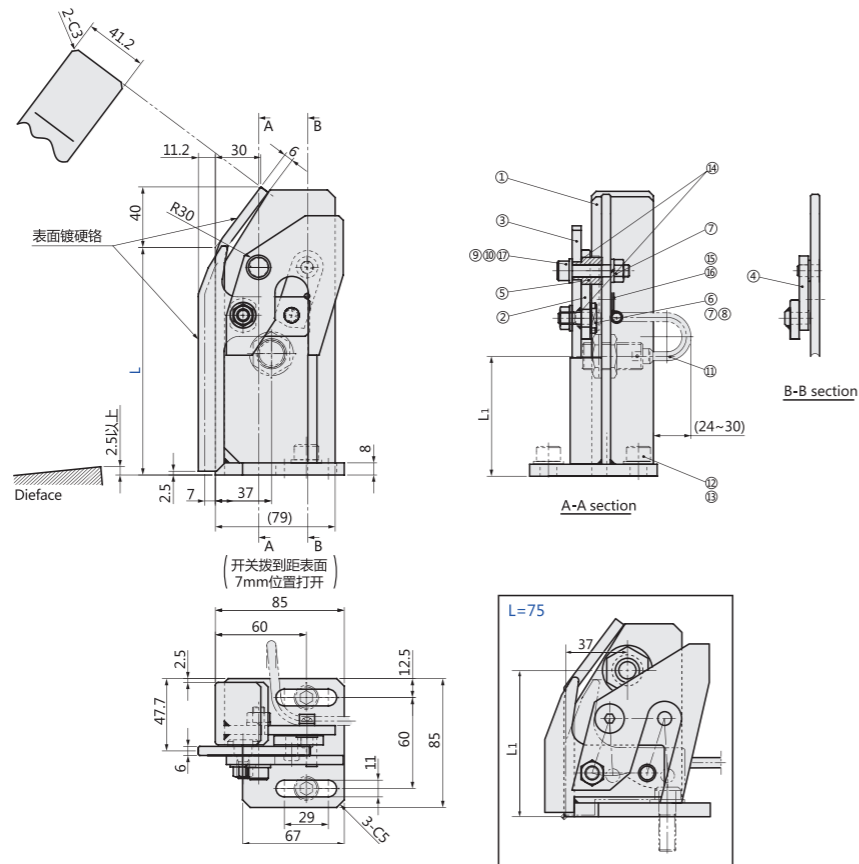
材料检测与
定位部品

Code No.

MACPL (L型)
MACPR (R型)



②检测杆



! 图示为L型, R型为对称件

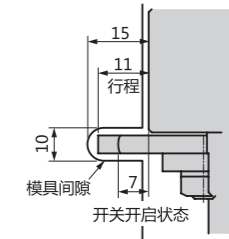
型号	L	L1	开关类型	标准变更	说明
MACPL MACPR	75	85	AC (24V~240V)	M12	安装孔变更为M12
	100	30	DC (24V)		
	150	80	SN (不带开关)		

● 主要组成零件

序号	名称	数量	材质及备注	序号	名称	数量	材质及备注
1	导向板	1	SS400 表面镀硬铬	10	内六角螺栓	1	M8×40
2	检测杆	1	SS400 表面镀硬铬	11	接近开关(AC)	(1)	E2E-X5Y1-5M (欧姆龙)
3	连接块	1	SS400	11	接近开关(DC)	(1)	E2E-X5E1-5M (欧姆龙)
4	连接块	1	SS400	12	内六角螺栓	2	M10×25(附件)
5	垫环	1	S45C	13	垫圈	2	M10用(附件)
6	销子	1	S45C	14	卡环	2	CIMR12-18-0.2
7	六角螺母	2	M8用	15	圆头螺栓	1	M4×8
8	垫圈	1	M8用	16	线夹	1	UC-1
9	弹簧垫圈	1	M8用	17	垫圈	1	WSSBH16-8-2

● 产品特性

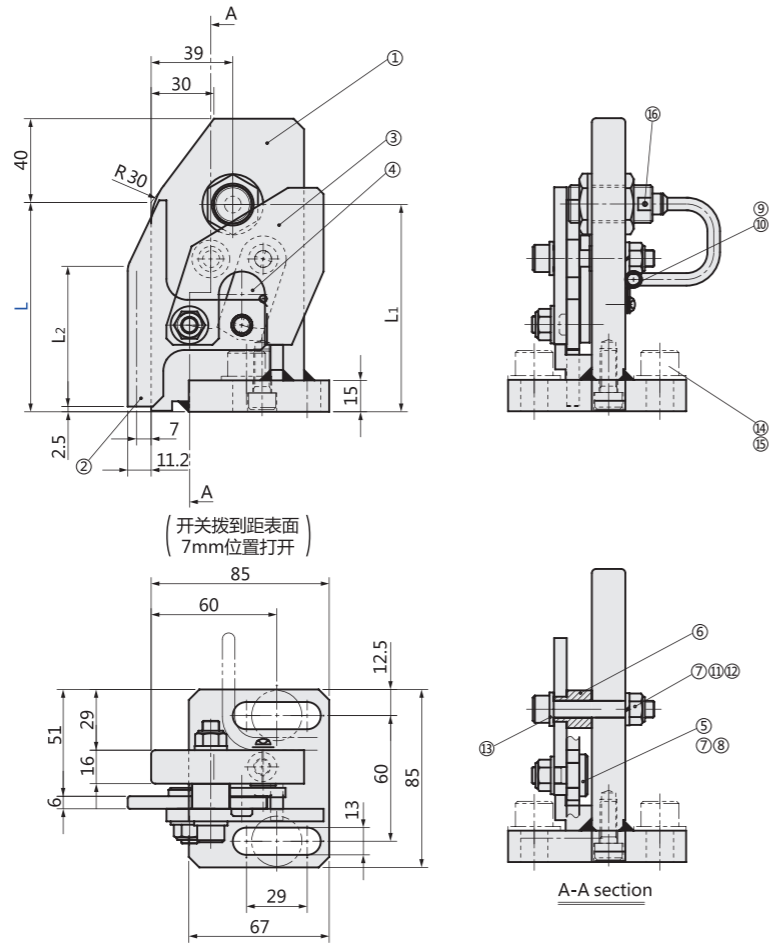
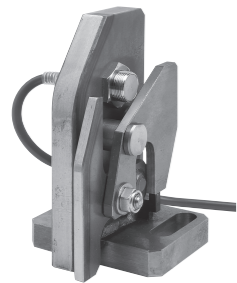
- 因为检测杆是水平移动的, 无论面板位置在垂直方向如何变化, 都会启动检测开关。
- 不需要对安装面、检测杆长度和检测杆支撑点进行调整。
- 检测杆下端为水平移动, 使得上模表面和安装面的断差为3mm, 可以更大程度地减少加工时间。
- 上模检测杆的退刀深度仅为常规产品的一半。



Code	L	开关类型	标准变更
MACPL	100	AC	M12
MACPR	150	SN	

Code No.

MACHL (L型)
MACHR (R型)



图示为L型，R型为对称件

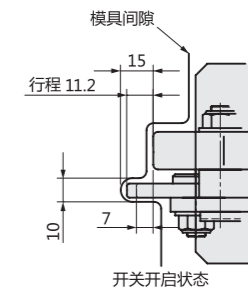
型号	L	L1	L2	开关类型
MACHL MACHR	75	99	42	AC (24V~240V)
	100	99	67	DC (24V)
	150	124	117	SN (不带开关)

● 主要组成零件

序号	名称	数量	材质及备注	序号	名称	数量	材质及备注
1	导向板	1	S45C HRC50~60	10	线夹	1	UC-1
2	检测杆	1	S45C HRC50~60	11	弹簧垫圈	1	M8用
3	连接块	1	SS400	12	内六角螺栓	1	M8×50
4	连接块	1	SS400	13	垫圈	1	WSSBH16-8-2
5	销子	1	S45C	14	内六角螺栓	2	M12×35(附件)
6	垫环	1	SS400	15	垫圈	2	M12用(附件)
7	螺母	2	M8用	16	接近开关(AC)	(1)	E2E-X5Y1-5M(欧姆龙)
8	垫圈	1	M8用		接近开关(DC)	(1)	E2E-X5E1-5M(欧姆龙)
9	圆头螺栓	1	M4×8				

● 产品特性

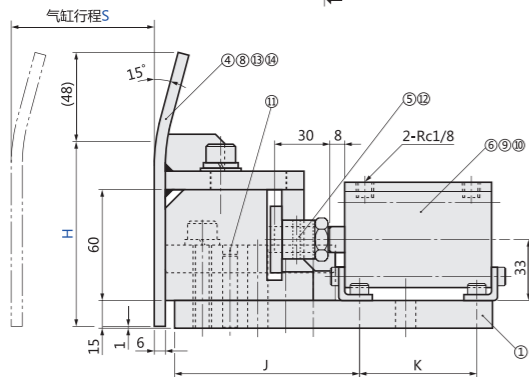
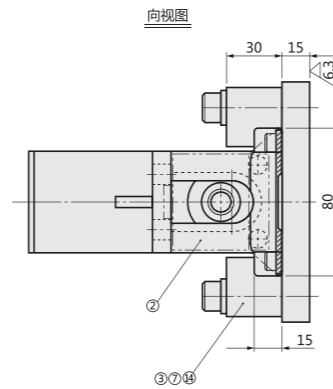
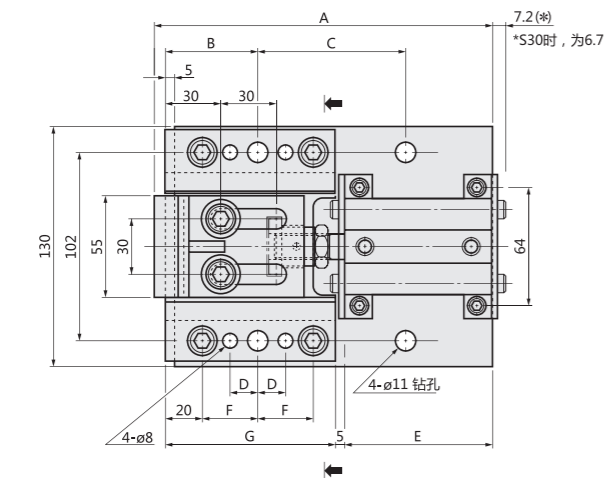
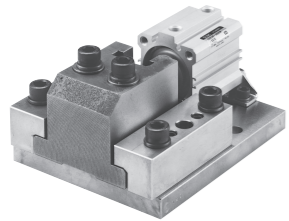
- 因为检测杆是水平移动的，无论面板位置在垂直方向如何变化，都会启动检测开关。
- 不需要对安装面、检测杆长度和检测杆支撑点进行调整。
- 检测杆下端为水平移动，使得上模表面和安装面的断差为3mm,可以更大程度地减少加工时间。
- 上模检测杆的退刀深度仅为常规产品的一半。



Code	L	开关类型
MACHL -	100	- AC
MACHR -	150	SN

Code No.

SLAT



! 此图表示已带导向板

型号	气缸行程 S	H			A	B	C	D	E	F	G	J	K
SLAT	30	75	100	150	163	50	60	15	60	30	92	100	43.5
	50	200	250	300	183		80		80				63.5
	75				248	55	100	20	115	35	122	130	98.5

● 主要组成零件

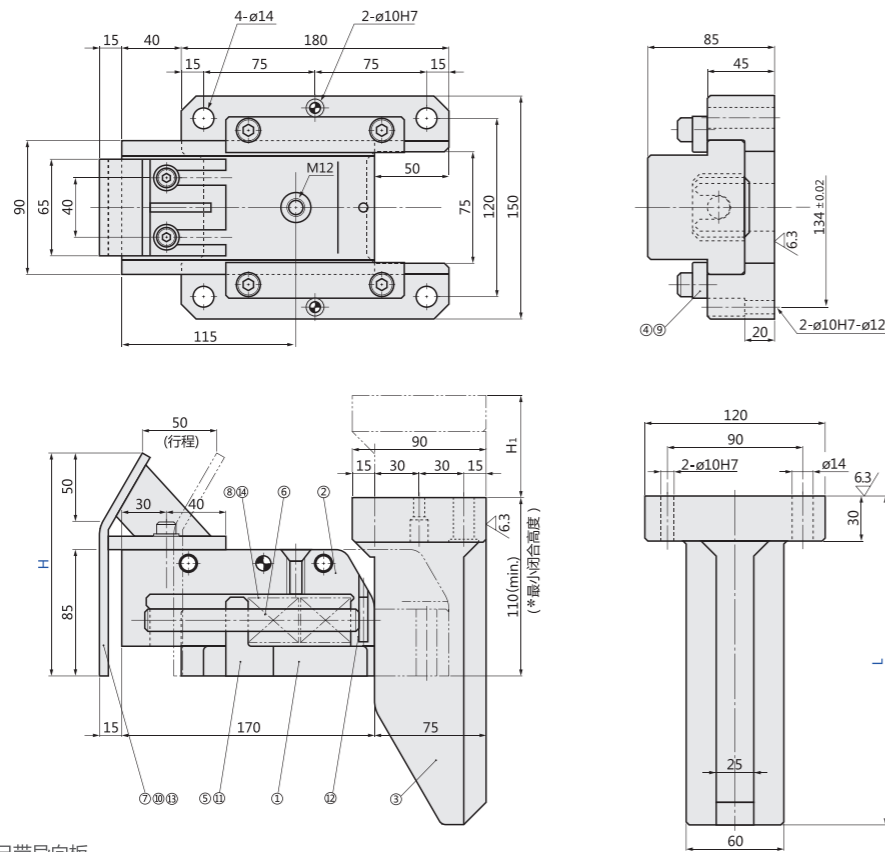
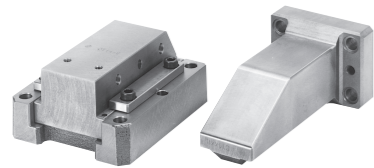
序号	名称	数量	材质及备注	序号	名称	数量	材质及备注
1	底板	1	SS400	8	内六角螺栓	2	SCM435 M10×35
2	滑块	1	FC250+石墨	9	内六角螺栓	4	SCM435 M6×16
3	压板	2	铜合金+石墨	10	弹簧垫片	4	M6用
4	导向板	1	SS400	11	弹簧销	4	ø8×40
5	连接块	1	S45C	12	开口销	1	SWRM10 ø4×30
6	气缸	1	CQ2L40(SMC)	13	弹簧垫片	2	M10用
7	内六角螺栓	4	SCM435 M10×45	14	垫圈	6	M10用



Code	L	H	
SLAT -	50	200	(带导向板)
SLAT -	50		(不带导向板)

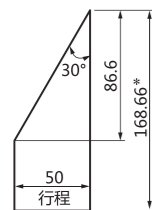
Code No.

SLCM



! 此图表示已带导向板

● 机构工作图



* L=300时, 为248.66

* 弹簧压力
初压 141.4N(14.4kgf)
终压 685.3N(69.9kgf)

型号	L	H	弹簧		H ₁
			初压N	终压N	
SLCM	220	150	141.4	685.3	168.66
		200			
		250			
	300	150			
		200			
		250			248.66

● 主要组成零件

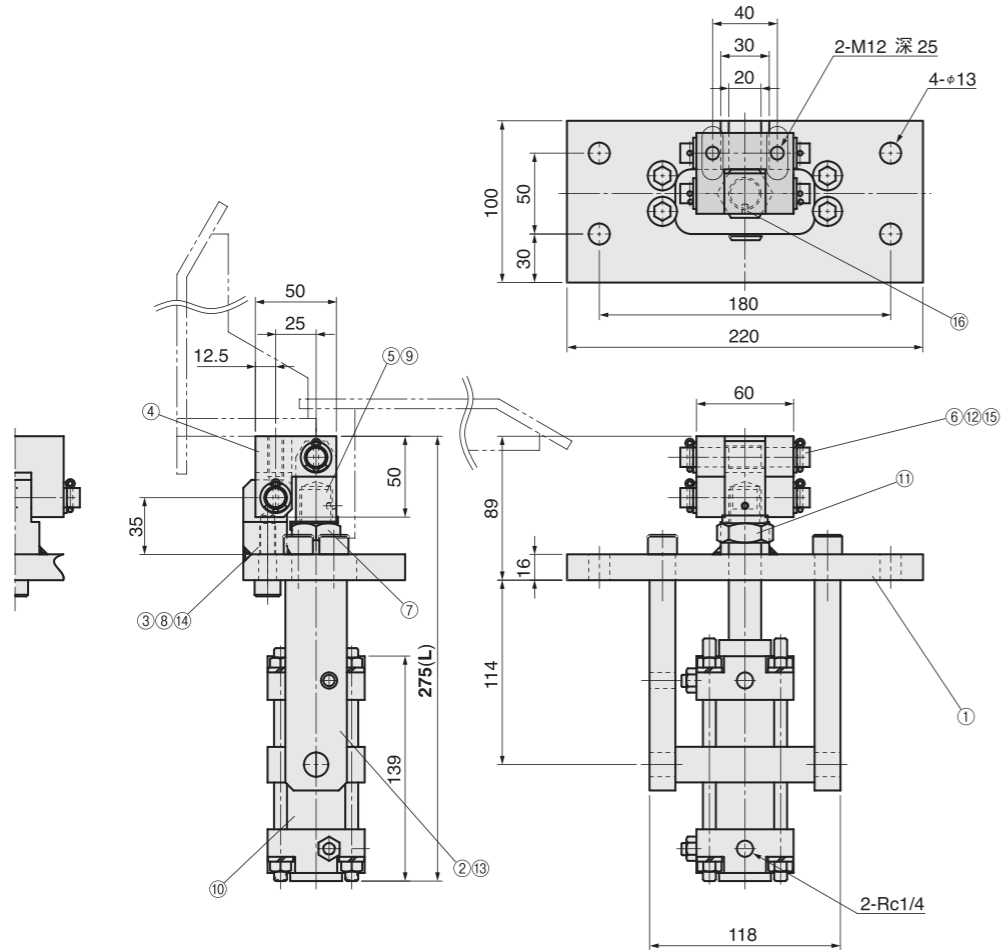
序号	名称	数量	材质及备注	序号	名称	数量	材质及备注
1	底座	1	FC250	8	弹簧	2	TF30-65
2	滑块	1	FC250+石墨	9	内六角螺栓	4	SCM435 M10×25
3	驱动块	1	FC250	10	内六角螺栓	2	SCM435 M8×20
4	压板	2	SS400	11	螺栓	1	SCM435 M6×10
5	弹簧挡块	1	SS400	12	带螺纹固定销	1	SUJ2 ø6(m6)×30
6	弹簧导销	1	SS400	13	垫圈	2	M8用
7	导向板	1	SS400	14	垫圈	1	S45C



Code	L	H	
SLCM	- 220	- 200	(带导向板)
SLCM	- 220		(不带导向板)

Code No.

JKRGK



● 结构明细表

NO.	名称	数量	材质及备注	NO.	名称	数量	材质及备注
1	基板	1	SS400	9	衬套	1	LBM1220
2	(气缸) 支架	2	SS400	10	气缸	1	CA2T40-50(SMC)
3	测量支架支撑	1	SS400	11	六角螺母	1	M20×15
4	测量支架	1	SS400	12	U型销	4	3×18
5	接头	1	SS400	13	六角螺丝	4	M12×40
6	接合用销子	2	S45C (HRC55 ~ 60)	14	六角螺丝	1	M10×35
7	固定板	1	SPCC T=0.8	15	垫片	4	φ12用
8	衬套	1	LBM1220	16	六角止付螺丝	1	M4×6

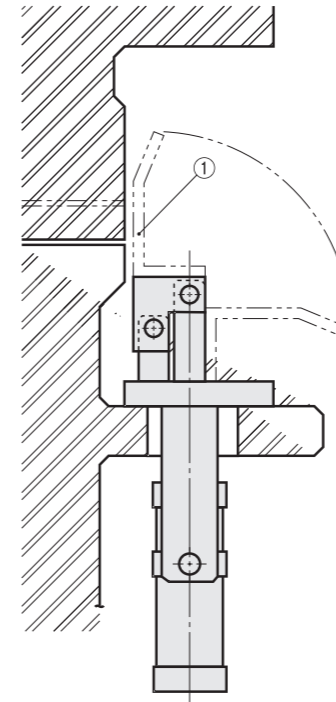
型号	(L)
JKRGK	275

Code	(L)
JKRGK	275

EX

例如：

- 不含治具
- 安装结构



Code No.
JNGLA
JNGLSA (淬火型)

*淬火
JNGLSA
JNGLSR
JNGLSL

H 硬度
斜线部淬火
HRC45 ~

NO.	M 材质	附件
1	导向部 S45C	安装螺栓 M10(M12)×30 2个
2	安装部 SS400	弹簧垫圈 M10(M12)用 2个

Code No.
JNGLR
JNGLSR (淬火型)

JNGLL
JNGLSL (淬火型)

型号	L 指定5mm单位	d
JNGLA JNGLSA JNGLR JNGLSR JNGLL JNGLSL	65~100	11
	105~150	13
	155~200	

Code	L	d
JNGLA -	135	11

Code No.
JNTGR
JNTGL
JNTGSR (淬火型)
JNTGSL (淬火型)

* 本图指R型JNTGR(JNTGSR)
L型是其对称件JNTGL(JNTGSL)

* JNTGSR.JNTGSL
JNTGSA.JNTGSB

H 硬度
 /// 部 高周波淬火
 HRC45~

NO.	M 材质	附件
1	导向部 (主体) S45C	安装螺栓 M10(M12)×30 2个
2	安装部 (底座) S45C	弹簧垫圈 M10(M12)用 2个
3	适用螺丝 SCM435	

型号	S	L 指定5mm单位	d	W
JNTGR	15	65~200	11	35
JNTGL	20			50
JNTGSR	25			50
JNTGSL	30			50
JNTGA	15		13	35
JNTGSA	15			35
JNTGB	30			50
JNTGSB	30			50

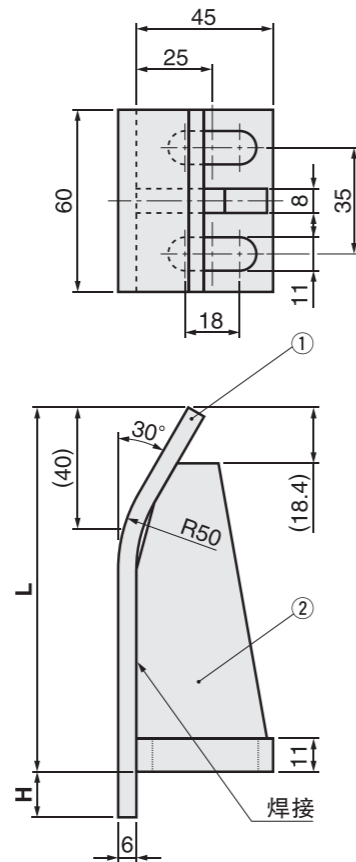
Code No.
JNTGA
JNTGSA (淬火型)

JNTGB
JNTGSB (淬火型)

Code	S	L	d
JNTGR	25	140	11
JNTGSB	15	100	13

Code No.

JNTGP
JNTGPM (电镀型)



材料检测与
定位部品

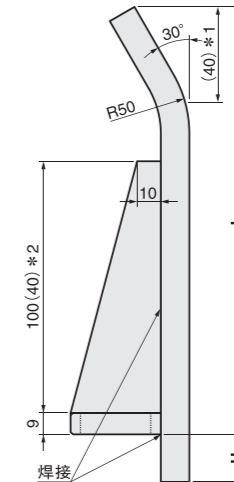
NO.	M 材质	附件
1	SS400	安装螺栓 M10×30 2个
2		弹簧垫圈 M10用 2个

型号	L 指定5mm单位	H 指定5mm单位
JNTGP	80~140	0~80
JNTGPM	145~200	

Code	L	H
JNTGP - 120 - 0		

Code No.

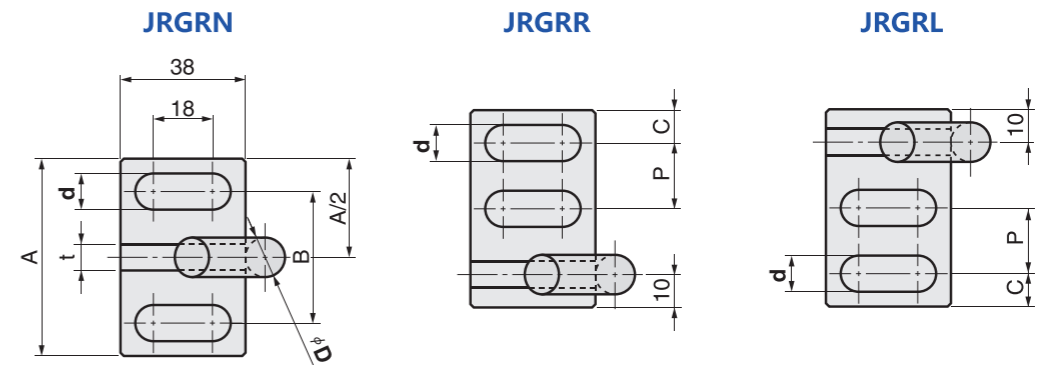
JRGRN
JRGRR (右手位)
JRGLL (左手位)



M 材质	SS400
附件	安装螺栓 M10×30 2个 弹簧垫圈 M10用 2个

* 1.(40)是加工之前的尺寸。
* 2.背部支撑板的高度为(40)
L ≤ 160的情况。

材料检测与
定位部品



型号	D	L 指定5mm单位	H 指定5mm单位	d	A	B	P	C	t
JRGRN	10	65~200	0~80	11	60	40	20	10	6
JRGRR	12			13					9
JRGLL	16			13					16
	20			13					16

Code	D	L	H	d
JRGRR - 12 - 200 - 40 - 13				