

追加加工価格も数量スライド適用 P.39

-WPC®処理-		●刃先加工限度			
		刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状
		D	R	E	G
S 表面処理 WPC®処理 H 表面硬度 1000~1100HV ●有効処理範囲はB部ですが、シャンク部にも10mm程度WPC®処理層が形成される場合があります。 ●ジェクタ穴詳細 P.389		W≤P	W≤P 0.15≤R<W/2 指定0.01mm単位	W≤P	W<P
		●P=V, W=Hの場合も、刃先公差はP・Wの公差となります。	●刃先エッジ部は微小Rがつきます。		

材質	硬度	型式	タイプ	形状	B
				刃先形状	刃先長さ
SKD11相当	60~63HRC	W-HJM	D	S	L>S
SKH51	61~64HRC	W-HSJM	R	L	L>S
粉末ハイス鋼	64~67HRC	W-PHJM	G	L	L>S

材質	硬度	型式	タイプ	形状	B
				刃先形状	刃先長さ
SKD11相当	60~63HRC	W-HJK	D	S	L>S
SKH51	61~64HRC	W-HSJK	R	L	L>S
粉末ハイス鋼	64~67HRC	W-PHJK	G	L	L>S

材質	硬度	型式	タイプ	形状	B
				刃先形状	刃先長さ
SKD11相当	60~63HRC	W-HJF	D	S	L>S
SKH51	61~64HRC	W-HSJF	R	L	L>S
粉末ハイス鋼	64~67HRC	W-PHJF	G	L	L>S

材質	硬度	型式	タイプ	形状	B
				刃先形状	刃先長さ
SKD11相当	60~63HRC	W-HJW	D	S	L>S
SKH51	61~64HRC	W-HSJW	R	L	L>S
粉末ハイス鋼	64~67HRC	W-PHJW	G	L	L>S

型式	Type	Shape	B	V	P												L	0.1mm	B			M	ℓ	U
					H	Wmin.	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0			T	S	U			
タップ付	W-HJM W-HSJM	D	S	6	2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)	8	13	4	5	1.0		
キー溝付	W-PHJM W-HJK W-HSJK	R	L	10	3.0											(50)	13	19	6	6	1.5			
片フランジ	W-PHJK W-HJF W-HSJF	E	L	13	4.0											60	T≥20				12			
両フランジ	W-PHJF W-HJW W-HSJW W-PHJW	G	L	16	5.0											70		19	25	8				
				20	6.0											80								
				22	6.0																			
				25	6.0																			

●L(40) ...B=6 全長が(40)の場合、刃先長さは一律6mmになります。
 ●L(50)・H10~25...B=13(10) 全長が(50)でH寸が10~25の場合、刃先長さは一律13mmになります。(キー溝付タイプは10mmになります。)

Order 注文例

■キー溝位置・フランジ位置変更

キー溝付	K0	K90	K180	K270	片フランジ	F0	F90	F180	F270	両フランジ	WF0	WF90
------	----	-----	------	------	-------	----	-----	------	------	-------	-----	------

(1) 刃先がシャンクの中心にある場合

型式	V	H	L	指定0.01mm単位	指定0.1mm	K・F・WF
W-HSJMRL	20	10	70	P16.00	W9.00	R0.15
W-PHJKES	08	06	60	P7.00	W5.00	T25.5
W-HSJFDL	16	13	60	P15.00	W12.00	F90
W-HSJWEL	13	10	40	P8.00	W5.00	WF90

(2) 刃先がシャンクの中心にない場合

型式	V	H	L	指定0.01mm単位	指定0.1mm	K・F・WF	指定0.01mm
W-HSJFDL	16	13	50	P15.00	W12.00	F90	X0.00-Y0.55

●X・Yの指定は0.02以上、または0。(公差±0.01)

H	Zmin
6・8	1.0
10・13	1.5
16~25	2.0

●刃先位置を変更する場合、ジェクタ穴は刃先側面からZmin以上必要です。ジェクタ穴位置は変更できません。

Delivery 出荷日 (SKD11相当) W-HJ 5 日発送 (SKH51) W-HSJ 8 日発送 (粉末ハイス鋼) W-PHJ 8 日発送

Price 価格 P.353

Alterations 追加加工 W-HSJMS 20 08 - 60 - P18.00-W3.50 - T25.5 K・F・WF X-Y (BC・HC・TC...etc.) LKC

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
刃先	BC	刃先長変更(規格より短くします) 2≤BC≤B 指定0.1mm単位	400
全長追加加工	LC	全長変更 LC<L 指定0.1mm単位(LC併用の場合0.01mm単位指定可) ●刃先長さBは(L-LC)分短くなります。	200
	LKC	全長公差変更 L+0.2 ⇄ +0.05 0	400
キー溝部	TKC	キー溝位置公差変更 T-0.05 ⇄ -0.02	200
	RTC	キー溝位置公差変更 T-0.05 ⇄ +0.05 0	0
	UK	キー溝深さ変更 0.5≤UK≤U+0.2 指定0.1mm単位 ●H≥10 (K0, K180) V≥10 (K90, K270) に適用	200
フランジ部追加加工	HC	フランジ幅変更 0≤HC<1.5 指定0.1mm単位	200
	TC	フランジ厚変更 3.5≤TC<5 指定0.1mm単位(TC併用の場合0.01mm単位指定可) ●全長Lは(5-TC)分短くなります。LC併用の場合、全長はLCと同じです。	200
	TKC	フランジ厚公差変更 T+0.2 ⇄ +0.02 0	200
	TKM	フランジ厚公差変更 T+0.2 ⇄ -0.02 0	200
	FK	フランジ頭部逃げ追加加工 フランジ折損防止のためフランジ頭部に逃げ加工を施します。	片フランジ 200 両フランジ 400
外形	JVC	バネを強化タイプに変更 ●8≤H≤25...L≥60に適用 ●H6適用不可	0

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
	CC	シャンク部4カ所C面取り シャンク部コーナー4カ所にC0.5の面取り加工をします。シャンク部コーナーと刃先部距離が0.5mm以上必要です。	タップ付 200 片フランジ 両フランジ 400
	AC	AIR エア用としてジェクタピンを抜き取り、リング状の樹脂(ABS)を入れて内側から機穴をふさぎます。	-100
	NC	ジェクタピンを抜き取ります。●ACと併用不可	-200
外形追加加工	CCP	シャンク部1カ所C面取り(まちがい防止用) シャンク部コーナー1カ所にC1.0の面取り加工をします。刃先のコーナーからシャンク部までのa・bの距離が以下の条件のときに適用します。 a+b≥1.3 ●C面取り位置指定 ●タップ付のみ適用 CCP0 CCP90 CCP180 CCP270	200
	VKC	シャンク公差変更 V+H+0.01 ⇄ +0.005 0	300
	VKM	シャンク公差変更 V+H+0.01 ⇄ 0 -0.005	300
	VHM	シャンク公差変更 V+H+0.01 ⇄ 0 -0.01	200
	VHZ	シャンク公差変更 V+H+0.01 ⇄ ±0.005	100
	DC	導入部追加 導入部3mm (V+H-0.01) 追加 ●タップ付・キー溝付に適用	200

ブロックパンチ