

JECTOR BLOCK PUNCHES -WPC® TREATMENT-

ジェクタブロックパンチ

-WPC®処理-



WPC®処理

☎ P.1725

●ジェクタ穴詳細は、ジェクタブロックパンチプランク ☎P.643
 ●ジェクタピンは、ブロックパンチ用ジェクタピン ☎P.648

RoHS 10

-WPC®処理-

☑ 表面処理 WPC®処理
☑ 表面硬度 1000~1100HV
☑ 有効処理範囲はB部ですが、シャック部にも10mm程度WPC®処理層が形成される場合があります。

☑ 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。

標準

材質: SKD11相当 60~63HRC (W-HJM), SKH51相当 61~64HRC (W-HSJM), 粉末ハイス鋼 64~67HRC (W-PHJM)

刃先形状: D, R, E, G

●lは固定長です。M寸によって変化しません。

キー溝付

材質: SKD11相当 60~63HRC (W-HJK), SKH51相当 61~64HRC (W-HSJK), 粉末ハイス鋼 64~67HRC (W-PHJK)

刃先形状: D, R, E, G

●キー溝部詳細 R≤0.3
 ●T≥20

一片フランジ

材質: SKD11相当 60~63HRC (W-HJF), SKH51相当 61~64HRC (W-HSJF), 粉末ハイス鋼 64~67HRC (W-PHJF)

刃先形状: D, R, E, G

●フランジ部詳細 R≤0.3

両フランジ

材質: SKD11相当 60~63HRC (W-HJW), SKH51相当 61~64HRC (W-HSJW), 粉末ハイス鋼 64~67HRC (W-PHJW)

刃先形状: D, R, E, G

●フランジ部詳細 R≤0.3

■ キー溝位置: K指定
■ 一片フランジ位置: F指定
■ 両フランジ位置: WF指定

K0, K90, K180, K270
 F0, F90, F180, F270
 WF0, WF90

型式	Type	刃先形状	刃先長さ ^B	V												L	0.1mm単位	B		M	ℓ	U
				H	W _{min.}	06	08	10	13	16	20	22	25	28	30			T	S			
標準	W-HJM	W-HSJM	D	06	2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)	8	13	4	5	1.0
キー溝付	W-PHJM	W-HSJK	R	08	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(50)	13	19	5	6	1.5	
片フランジ	W-HJK	W-HSJK	E	10	3.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	60	19	25	8	12	1.5	
両フランジ	W-HJF	W-HSJF	G	13	4.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	70	19	25	8	12	1.5	
	W-HJW	W-HSJW	G	16	5.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	80	19	25	8	12	1.5	
	W-PHJF	W-HSJK	E	20	6.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○							
	W-PHJW	W-HSJK	E	22	6.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○							
	W-PHJM	W-HSJM	D	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。(キー溝付は10mmになります。)

Order 注文例

(1) 刃先がシャックの中心にある場合

型式: W-HSJMRL 20 10 - 70 - P16.00 - W 9.00 - R0.15
 W-PHJKES 08 06 - 60 - P 7.00 - W 5.00
 W-HSJFDL 16 13 - 60 - P15.00 - W12.00
 W-HSJWEL 13 10 - 40 - P 8.00 - W 5.00

(2) 刃先がシャックの中心にない場合

型式: W-HSJFDL 16 13 - 50 - P15.00 - W12.00

●X・Yは0.02以上、または0で指定可
 ●公差±0.01

●SKH51相当 W-HSJ
 ●粉末ハイス鋼 W-PHJ

●SKD11相当 W-HJ
 ●粉末ハイス鋼 W-PHJ

Delivery 出荷日

●SKD11相当 W-HJ 5 日目出荷
 ●SKH51相当 W-HSJ 8 日目出荷
 ●粉末ハイス鋼 W-PHJ 8 日目出荷

Alterations 追加加工

型式 V H - L(LC) - P-W-R - T - K-F-WF - X-Y - (BC・HC・TC...etc.)
 W-HSJMS 20 08 - 60 - P18.00 - W3.50 - LC

追加加工	記号	詳細
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
全長	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。
	LKC	全長公差変更 L ^{+0.2} ₀ ⇔ ^{+0.05} ₀
キー溝部	TKC	キー溝位置公差変更 T _{-0.05} ⁰ ⇔ ₀ ^{-0.02}
	RTC	キー溝位置公差変更 T _{-0.05} ⁰ ⇔ ₀ ^{+0.05}
フランジ部	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
	HC	フランジ幅変更 0≤HC<1.5 指定0.1mm単位
	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。
	TKC	フランジ厚公差変更 T ^{+0.2} ₀ ⇔ ₀ ^{+0.02}
	TKM	フランジ厚公差変更 T ^{+0.2} ₀ ⇔ ₀ ^{-0.02}
外形	FK	フランジ頭部逃げ加工 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。
	JVC	バネを強化タイプに変更 ●8≤H≤25...L≥60に適用 ●H06適用不可

追加加工	記号	詳細
	CC	シャック部4カ所C面取り シャック部コーナー4カ所にC0.5の面取り加工をします。 シャックコーナーと刃先距離が0.5mm以上必要です。
	AC	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)を入れて内側から横穴をふさぎます。
	NC	ジェクタピンを抜き取ります。 ●ACと併用不可
外形	CCP	シャック部1カ所C面取り(まちがい防止用) シャックコーナー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ックまでのa・bの距離が以下の条件のときに適用します。 a+b≥1.3 刃先コーナー
	VKC	シャック公差変更 V・H ^{+0.01} ₀ ⇔ ₀ ^{+0.005}
	VKM	シャック公差変更 V・H ^{+0.01} ₀ ⇔ ₀ ^{-0.005}
	VHM	シャック公差変更 V・H ^{+0.01} ₀ ⇔ ₀ ^{-0.01}
	VHZ	シャック公差変更 V・H ^{+0.01} ₀ ⇔ ₀ ^{±0.005}
	DC	溝入り追加 溝入り3mm(V・H ^{-0.01} ₀)追加 ●タップ付・キー溝付に適用

ブロックパンチ