

方形顶料型凸模

—双边凸缘型—



☉ 顶料孔详情请参阅基本型凸模 P.485
☉ 顶料孔详情请参阅方形凸模用顶料销 P.490

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

☉ 凸缘部详图 R≤0.3

☉ 顶料孔详图 P.485

< MISUMI 独创规格 >

Catalog No. Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	H	V	P min.	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	L	B		M	l				
						3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0									
HJW HSJW PHJW	D	S	6	2.0													(40)	8	13	4 5 6	12			
			8	2.5															13			19		
			10	3.0																				
	R E G	L	13	4.0													60							
			16	5.0																				
			20	6.0																				
			22	6.0																				
		25	6.0													80	19	25	8					

☉ 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

■ 凸缘位置: 指定WF (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) WF

HJWES 08 06 - 60 - P6.00 - W5.00 - WF0

(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) WF (指定单位0.01mm) X-Y

HJWES 13 10 - 60 - P10.00 - W8.00 - WF90 - 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

● HJW型 **7** 天发货

● HSJW型·PHJW型 **12** 天发货

☉ 上海·广州发货 ☉ 上海·广州发货
☉ 数量≥101时, 请另询交货期。 ☉ 数量≥101时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工

Catalog No. V H L(LC) P-W-R WF X-Y (BC·PKC...etc)

HJWES 10 10 - 60 - P8.00 - W7.80 - WF0 - 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 ☉ W≥2.00 ☉ P尺寸公差、指定单位不变。 ☉ 请注意交货期。 ●HJW型 13天发货 ●HSJW·PHJW型 18天发货 ☉ 不可指定刃口形状角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) ☉ 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

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) ☉ 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
其他	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。
	CC	杆部4处C倒角 4-C0.5 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。
其他	JVC	弹簧变更为加强型 8≤H≤25 ... L≥60适用。 ☉ H6不适用
	AC	AIR 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
	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 ⇨ -0.005/0
	VHM	变更杆径公差 V·H +0.01/0 ⇨ -0.01/0
	VHZ	变更杆径公差 V·H +0.01/0 ⇨ ±0.005

■ 凸缘压块 P.489

HFV

< MISUMI 独创规格 >