

# JECTOR PUNCHES FOR HEAVY LOAD - HW COATING -

## 厚板打抜き用ジェクタパンチ

-HWコーティング(TiCNコーティング+WPC®処理)-



詳細 P.63

•ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチプランク P.350  
 •ジェクタピン詳細は、ジェクタピンセット P.355

RoHS 10	シャング径 D 公差	材質 H 硬度	型式		Type	刃先形状 B 刃先長さ	刃先形状は下記A D R E Gより選択
			Type	刃先形状			
Dm5	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV	HW-APJ	パネ&ピン強化タイプ	HW-APJV	S L	<p>①ジェクタパンの飛び出し量は強化タイプの場合は2mm、それ以外の場合は4mmとなります。                  ②刃先先端エッジ部は微小Rがつきます。</p>
			AHW-APJ	パネ&ピン強化タイプ	AHW-APJV		

  

刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状
A	D	R	E	G
①P≥W ②K=√(P²+W²)	①P≥W ②K=√(P-2R)²+(W-2R)²+2R ③0.15≤R<W/2	①P>W	①P>W	①P>W

型式	Type	刃先形状	B 刃先長さ	D	L	指定0.01mm単位			0.01mm	B	H	
						A	D R E G	R				
						min. P	max. P	P·Kmax, P·Wmin.				
(Dm5) HW-APJ パネ&ピン強化タイプ HW-APJV	A D R	S	8	(50) 60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	4.00~7.99	7.97	4.00	0.15 W/2 未満 のみ	13	13	13	
			10		5.00~9.99	9.97	5.00					
			13		6.00~12.99	12.97	6.00					
			16		10.00~15.99	15.97	6.00					
			20		13.00~19.99	19.97	6.00					
			25		18.00~24.99	24.97	6.00					
	E G	L	8	60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	4.00~7.99	7.97	4.00		19	13	13	13
			10	5.00~9.99	9.97	5.00	19		15	15	15	
			13	6.00~12.99	12.97	6.00	19		18	18	18	
			16	10.00~15.99	15.97	6.00	25		21	21	21	
			20	13.00~19.99	19.97	6.00	25		25	25	25	
			25	18.00~24.99	24.97	6.00	30		30	30	30	

- ①HW-APJV, AHW-APJVのばね定数はHW-APJ, AHW-APJの2倍です。
- ②A: P>D-0.03...l=0 丸パンチでP>D-0.03の場合、D-0.01(導入部)はつきません。
- ③D R E G: P·K>D-0.05...l=0 変形パンチでP·K>D-0.05の場合、D-0.01(導入部)はつきません。
- ④L(50)...B=8 全長が(50)の場合、刃先長さは一律8mmになります。
- ⑤L(110)(120)(130)...L110, 120, 130はパネ&ピン強化タイプ適用不可

Order 注文例  
 型式 - L - P - W - R(図のみ)  
 HW-APJVAS16 - 90 - P12.98

関連 ページ  
 厚板打抜き用パンチ P.1721  
 HWコーティング P.1726  
 全長指定・B寸キープタイプ P.223

Delivery 出荷日: 2 日日出荷 (A) ストック A  
 Alterations 追加加工: 型式 - L(LC) - P - W - R - (BC・KC...etc.)  
 HW-APJS 20 - LC79 - P15.00 - W6.00 - BC13

①18:00以降のご注文は3日日出荷となります。  
 ②1回のご注文における同一型式でのご注文本数は9本まで

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
ツバ部	BC	刃先長さ変更 (規格より短くなります) 2≤BC<B 指定0.1mm単位	ツバ部廻り止め 一面加工
	WKC	刃先側端面R加工 0.1≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ①PRC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法 P.352 ②PCC併用不可 ③ストックA適用不可	廻り止め平行 加工(2面)
	KFC	刃先側端面C面取り加工 0.1≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ①PCC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法 P.352 ②PRC併用不可 ③ストックA適用不可	廻り止め0° と角度指定 加工(2面) 指定1°単位
	NKC	刃先側端面C面取り加工 0.1≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ①PCC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法 P.352 ②PRC併用不可 ③ストックA適用不可	廻り止め0° と角度指定 加工(2面) 指定1°単位
	SKC	刃先側端面C面取り加工 0.1≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ①PCC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法 P.352 ②PRC併用不可 ③ストックA適用不可	シャング部フラット面加工(1面) P≤D-2.2 W≤D-2.2 (加工幅1) ①KC-WKC併用不可 ②リテーナセット納入品適用不可 ③ストックA適用不可
	AC	全長変更 LC<L (刃先部より加工) 指定0.1mm単位(LC併用の場合0.01mm単位指定可) ①刃先長さBは(L-LC)分短くなります。 ②ジェクタパンの飛び出し量は、パネ&ピン強化タイプの場合は2mm、それ以外の場合は4mmとなります。	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。 ①熱が加わると内部の樹脂と 接着剤が溶け出してエア穴 に不具合が生じることがあ ります。ご注意ください。
全長	LC	全長変更 LC<L (刃先部より加工) 指定0.1mm単位(LC併用の場合0.01mm単位指定可) ①刃先長さBは(L-LC)分短くなります。 ②ジェクタパンの飛び出し量は、パネ&ピン強化タイプの場合は2mm、それ以外の場合は4mmとなります。	①熱が加わると内部の樹脂と 接着剤が溶け出してエア穴 に不具合が生じることがあ ります。ご注意ください。
	LK	全長公差 変更 L+0.3/+0.05 0	①熱が加わると内部の樹脂と 接着剤が溶け出してエア穴 に不具合が生じることがあ ります。ご注意ください。
	LKC	全長公差 変更 L+0.3/+0.05 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	①熱が加わると内部の樹脂と 接着剤が溶け出してエア穴 に不具合が生じることがあ ります。ご注意ください。

- パンチ
- ツバ付
- ノック止め
- 厚板
- テーパヘッド
- 厚板ノック止め
- 欠円シャング
- タップ付
- キー溝付
- ストレート
- 標準
- ジェクタ
- 2段
- TiCN(H-)
- TiCN+WPC®(HW-)
- TiCN+窒化(HX-)
- Al-Cr+WPC®(RW-)
- Al-Cr+窒化(RX-)
- チコート®(T-)
- DLC(N-)
- DLC+WPC®(NW-)
- WPC®(W-)
- ラップ(L-)