

JECTOR PUNCHES FOR HEAVY LOAD -HX COATING-

厚板打抜き用ジェクタパンチ

-HXコーティング(TiCNコーティング+窒化処理)-



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

シャック径 D公差	材質 硬度	型式		刃先形状は下記A D R E Gより選択
		Type	刃先形状 B 刃先長さ	
Dm5	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV	HX-APJ バネ&ピン強化 タイプ	A D R L	
		HX-APJV バネ&ピン強化 タイプ	S	
D ^{+0.005} ₀		AHX-APJ バネ&ピン強化 タイプ	E G	<p>①ジェクタピ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刃先先端エッジ部に微小Rがつきます。</p>
		AHX-APJV バネ&ピン強化 タイプ	L	

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
$P \geq W$ $K = \sqrt{P^2 + W^2}$	$P \geq W$ $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$ $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$	$P \geq W$	$P > W$	$P > W$

型式	Type	刃先形状	刃先長さ	D	指定0.01mm単位			B	H	
					L	A	D R E G			
(Dm5) HX-APJ バネ&ピン強化タイプ HX-APJV	A D R L	S	8 10 13 16 20 25	(50) 60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	8	4.00~7.99	7.97	4.00	0.15 W 2 未 満 の み	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		
(D ^{+0.005}) AHX-APJ バネ&ピン強化タイプ AHX-APJV	E G	L	8 10 13 16 20 25	60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	8	4.00~7.99	7.97	4.00	19	
					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		

①HX-APJV, AHX-APJVのばね定数はHX-APJ, AHX-APJの2倍です。
 ②A: P>D-0.03... $\ell=0$ 刃先形状A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... $\ell=0$ 刃先形状D R E G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はバネ&ピン強化タイプ適用不可

Order 注文例

型式 - L - P - W - R(Rのみ)

HX-APJAS 20 - 80 - P15.00

関連 ページ

厚板打抜き用パンチ P.1721
 HXコーティング P.1726
 全長指定・B寸キープタイプ P.227

Delivery 出荷日

MISUMI-VONAにてお見積りください。
 (http://ec.misumi.jp)

Alterations 追加加工

型式 - L(LC) - P - W - R - (BC・KC...etc.)

HX-APJDS 20 - LC79 - P15.00 - W6.00 - BC13

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
刃先	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	
	PRC	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	
	PCC	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	
	PKC	刃先公差変更 P ₀ +0.01 ⇨ +0.005 P-W±0.01 ⇨ +0.01 (P寸法0.001mm単位指定可) ③D>13適用不可	
	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ジェクタピンの飛び出し量は、バネ&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。	
	LKC	全長公差変更 L ₀ +0.3 ⇨ +0.05 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	廻り止め 90° 180°位置変更 指定1°単位
	WKC	廻り止め平行 加工(2面)	廻り止め平行 加工(2面) KC併用可。
	KFC	廻り止め0° と角度指定 加工(2面) 指定1°単位	廻り止め0° と角度指定 加工(2面) 指定1°単位 ③KC-WKC併用不可
	NKC		廻り止め無し ④リテーナセット 納入品適用不可
	SKC	シャック部フラット面加工(1面) A D R E G P≤D-2.2 W≤D-2.2 ①加工幅1) ②KC-WKC-KFC併用不可 ③リテーナセット納入品適用不可	
シャック部	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。 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。	
	NC	ジェクタピンを抜き取ります。 ②AC併用不可	
	NDC	導入部無し ③ $\ell \geq 3 \Rightarrow \ell = 0$ ④リテーナセット納入品適用不可	

- 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
- 欠円シャック
- 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-)
- ディコート[®] (T-)
- DLC (N-)
- DLC+WPC[®] (NW-)
- WPC[®] (W-)
- ラップ (L-)