


JECTOR BLOCK PUNCHES -HW COATING-
ジェクタブロックパンチ
 -HWコーティング(TiCNコーティング+下地WPC®処理)-

関連 ページ HWコーティング 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 図P.643
 •ジェクタピンは、ブロックパンチ用ジェクタピン 図P.648

-HWコーティング- RoHS10



標準 刃先形状: D, R, E, G

キー溝付 刃先形状: D, R, E, G

片フランジ 刃先形状: D, R, E, G

両フランジ 刃先形状: D, R, E, G

材質: SKH51相当 61~64HRC (HW-HSJM, HW-HSJK, HW-HSJMRL, HW-HSJKES, HW-HSJMDS, HW-HSJMRL) / 粉末ハイス鋼 64~67HRC (HW-PHJM, HW-PHJK, HW-PHJF, HW-PHJW)

表面処理: HWコーティング
 表面硬度: 3000HV
 有効コーティング範囲はB部ですが、シャンク部にも10mm程度ごく薄いコーティング層が形成されます。

W≦P, W≦P, W≦P, W≦P
 0.15≦R<W/2 指定0.01mm単位
 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。

図P.643, 図P.648

型式	Type	刃先形状	B 刃先長さ	V										L	0.1mm 単位	B		M	ℓ	U
				06	08	10	13	16	20	22	25	28	30			W	H			
標準	HW-HSJM	D	40	2.0	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0	(40)	8	13	4	1.0	
キー溝付	HW-HSJK	R	50	2.5										(50)	13	19	5	1.5		
片フランジ	HW-HSJK	R	10	3.0										60			6			
	HW-PHJK	R	13	4.0										70						
	HW-HSJK	R	16	5.0										80						
	HW-PHJK	R	20	6.0																
	HW-HSJK	R	22	6.0																
	HW-PHJK	R	25	6.0																

①L(40) →B=6 全長が(40)の場合、刃先長さは一律6mmになります。
 ①L(50)・H10~25→B=13(10) 全長が(50)でH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) 刃先がシャンクの中心にある場合

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

(2) 刃先がシャンクの中心にない場合

型式: HW-HSJKES 16 13 - 50 - P15.00 - W12.00

Delivery 出荷日: 10 日日出荷

Alterations 追加工: HW-HSJMDS 20 08 - 60 - P18.00 - W3.50

①X・Yの指定は0.02以上、または0で指定可
 ②公差±0.01
 ③X・Yが0の場合、コーティング層が0.003mm~0.005mmプラスされます。

■キー溝位置: K指定 K0, K90, K180, K270
 ■片フランジ位置: F指定 F0, F90, F180, F270
 ■両フランジ位置: WF指定 WF0, WF90

追加工	記号	詳細	追加工	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	外形	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 シャンク部と 刃先部距離が0.5mm 以上必要です。
全長	LC	全長変更 LC<L 指定0.1mm単位 (LKC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。	外形	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。
キー溝部	TKC	キー溝位置公差変更 T _{-0.05} ⁰ → ₀ ^{-0.02}	外形	NC	ジェクタピンを抜き取ります。 ①AC併用不可
	RTC	キー溝位置公差変更 T _{-0.05} ⁰ → ₀ ^{+0.05}	外形	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
	UK	キー溝深さ変更 0.5≦UK≦U+0.2 指定0.1mm単位 ①H≧10 (K0, K180) ②V≧10 (K90, K270) に適用	外形	CCP	■C面取り位置指定 CCP0 CCP90 CCP180 CCP270 ①タップ付のみ適用
フランジ部	HC	フランジ幅変更 0≦HC<1.5 指定0.1mm単位	外形	VKC	シャンク公差変更 V-H ₀ ^{+0.01} → ₀ ^{+0.005}
	TC	フランジ厚変更 3.5≦TC<5 指定0.1mm単位 (TKC併用の場合0.01mm単位指定可) ①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。	外形	VKM	シャンク公差変更 V-H ₀ ^{+0.01} → ₀ ^{-0.005}
	TKC	フランジ厚公差変更 T ₀ ^{+0.2} → ₀ ^{+0.02}	外形	VHM	シャンク公差変更 V-H ₀ ^{+0.01} → ₀ ^{-0.01}
	TKM	フランジ厚公差変更 T ₀ ^{+0.2} → ₀ ^{-0.02}	外形	VHZ	シャンク公差変更 V-H ₀ ^{+0.01} → ₀ ^{±0.005}
	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 逃げ加工をします。	外形	DC	導入部追加 導入部3mm (V-H ₀ ^{-0.01} → ₀ ^{-0.03})追加 ①タップ付・キー溝付に適用
外形	JVC	バネを強化タイプに変更 ①8≦H≦25→L≧60に適用 ②H6適用不可			