

JECTOR PUNCHES -HW COATING-

ジェクタパンチ

-HWコーティング(TiCNコーティング+WPC®処理)-



プレス2017カタログ P.63

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

RoHS 10

シャック径 D_{m5} 公差

材質 硬度

タイプ

刃先形状

刃先長さ

型式

Type

刃先形状

刃先長さ

刃先形状は下記 A D R E G より選択

刃先先端エッジ部は微小Rが付きまます。
 ジェクタピンの飛び出し量の求め方(参考値)
 プレス金型用標準部品2017カタログP.354

刃先形状 A

刃先形状 D

刃先形状 R

刃先形状 E

刃先形状 G

刃先形状 A

刃先形状 D

刃先形状 R

刃先形状 E

刃先形状 G

刃先形状 A

刃先形状 D

刃先形状 R

刃先形状 E

刃先形状 G

刃先形状 A

刃先形状 D

刃先形状 R

刃先形状 E

刃先形状 G

型式	Type	刃先形状	刃先長さ	指定0.01mm単位										B	H			
				D		L					R							
				min.	max.	A	D	R	E	G	R	R						
(Dm5) HW-SJ HW-PJ パネ強化タイプ (D8~25) HW-SJV HW-PJV パネ強化タイプ (D8~25) AHW-PJ AHW-PJV	A D R E G	S	(4)	40	50	60	70	80	1.00	3.99	3.97	1.00	0.15 W 2 未満	8	7			
			(5)	40	50	60	70	80	2.00	4.99	4.97	2.00			8			
			(6)	40	50	60	70	80	2.00	5.99	5.97	2.00			9			
			8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00	7.99			7.97	3.00	11	
			10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00	9.99			9.97	3.00	13	
			13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00	12.99			12.97	6.00	16	
			16	(40)	(50)	60	70	80	90	100	10.00	15.99			15.97	6.00	19	
			20	(40)	(50)	60	70	80	90	100	13.00	19.99			19.97	6.00	23	
			25	(40)	(50)	60	70	80	90	100	18.00	24.99			24.97	6.00	28	
			(4)	50	60	70	80	1.00	3.99	3.97	2.00	0.15 W 2 未満			13	7		
			(5)	50	60	70	80	2.00	4.99	4.97	2.00					8		
			(6)	50	60	70	80	2.00	5.99	5.97	2.00					9		
			8	50	60	70	80	90	100	3.00	7.99					7.97	3.00	11
			10	50	60	70	80	90	100	3.00	9.99					9.97	3.00	13
			13	50	60	70	80	90	100	6.00	12.99					12.97	6.00	16
16	60	70	80	90	100	10.00	15.99	15.97	6.00	19								
20	60	70	80	90	100	13.00	19.99	19.97	6.00	23								
25	60	70	80	90	100	18.00	24.99	24.97	6.00	28								
(5)	60	70	80	2.00	4.99	4.97	3.50	0.15 W 2 未満	19	8								
(6)	60	70	80	2.00	5.99	5.97	3.50			9								
8	70	80	90	100	3.00	7.99	7.97			5.00	11							
10	70	80	90	100	3.00	9.99	9.97			6.00	13							
13	70	80	90	100	6.00	12.99	12.97			6.00	16							
16	80	90	100	10.00	15.99	15.97	6.00			19								
20	80	90	100	13.00	19.99	19.97	6.00			23								
25	80	90	100	18.00	24.99	24.97	6.00			28								
(5)	60	70	80	2.00	4.99	4.97	3.50			0.15 W 2 未満	25	8						
(6)	60	70	80	2.00	5.99	5.97	3.50					9						
8	70	80	90	100	3.00	7.99	7.97					5.00	11					
10	70	80	90	100	3.00	9.99	9.97					6.00	13					
13	70	80	90	100	6.00	12.99	12.97					6.00	16					
16	80	90	100	10.00	15.99	15.97	6.00					19						
20	80	90	100	13.00	19.99	19.97	6.00					23						
25	80	90	100	18.00	24.99	24.97	6.00	28										

- HW-SJV, HW-PJV, AHW-PJVのばね定数は、HW-SJ, HW-PJ, AHW-PJの2倍です。
- A: P>D-0.03...l=0 刃先形状 AでP>D-0.03の場合、D^{-0.01} (挿入部) はつきません。
- D R E G: P·K>D-0.05...l=0 刃先形状 D R E GでP·K>D-0.05の場合、D^{-0.01} (挿入部) はつきません。
- D (4) (5) (6) はHW-SJ, HW-PJ, AHW-PJのみの規格です。パネ強化タイプはD8~25のみになります。
- 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) → B=13 全長が(50)の場合、刃先長さは一律13mmになります。

Order 注文例	型式	L	P	W	R (R D)
	HW-SJDS 6	60	P3.00	W2.80	
	HW-SJVEX 10	70	P8.50	W6.25	

Delivery 出荷日	目出荷	目出荷
2	目出荷	3

18:00以降のご注文は3日目出荷となります。
 1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

関連 ページ

HWコーティング
 プレス2017カタログ P.1726

Alterations 追加加工 HW-SJDX 6 - LC58 - P3.00 - W2.80 - R - (BC·HC·TC...etc.)
 HC8-KC45

追加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
刃先	PC WC	刃先寸法変更 PC≧Pmin 指定0.01mm単位 (PK併用の場合 0.001mm単位指定可)	刃先寸法変更 PC·WC≧PC·WCmin 指定0.01mm単位 D4適用不可 刃先X適用不可
	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 刃先XでD寸5・6の場合 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 PRC≦(P-d1-0.5)/2 d1寸法 プレス金型用標準部品 2017カタログ P.350 PCC併用不可 ストークA適用不可	
ツバ部	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.1≦PCC≦1 指定0.1mm単位 PCC≦(P-d1-0.5)/2 d1寸法 プレス金型用標準部品 2017カタログ P.350 PRC併用不可 ストークA適用不可	
	PKC	刃先公差変更 P+0.01 ⇨ +0.005 0 ⇨ 0 (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P-W±0.01 ⇨ +0.01 0 ⇨ 0 D>13適用不可
	LC	全長変更(刃先部より加工) LC<L 指定0.1mm単位 刃先長Bは(L-LC)分短くなります。 (LC併用の場合0.01mm単位指定可) ジェクタピンの飛び出し量は、2mmとなります。	
全長	LCT	ツバ厚公差・全長変更を1つのコードで加工します。 指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項(●)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	ツバ厚公差変更 T+0.3 ⇨ +0.02 0 ⇨ 0 +全長変更+ 全長公差変更 L+0.3 ⇨ +0.1 0 ⇨ 0
	LMT	ツバ厚公差・全長変更を1つのコードで加工します。 指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項(●)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	ツバ厚公差変更 T+0.3 ⇨ -0.02 0 ⇨ 0 +全長変更+ 全長公差変更 L+0.3 ⇨ +0.1 0 ⇨ 0
	LKC	全長公差変更 L+0.3 ⇨ +0.05 0 ⇨ 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	

追加工	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 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
	NKC		廻り止め無し リテーナセット納入品 適用不可
	HC	ツバ径変更 D≦HC<H 指定0.1mm単位 リテーナセット納入品適用不可	
シャック部	TC	ツバ厚変更 3.5≦TC<5 指定0.1mm単位 (TKC·TKM·LCT·LMT併用の場合0.01mm 単位指定可)	全長Lは(5-TC)分短くなります。 LC·LCT·LMT併用の場合、全長は指定寸法と同じ です。 リテーナセット納入品適用不可
	TKC	ツバ厚公差 T+0.3 ⇨ +0.02 0 ⇨ 0 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
	TKM	ツバ厚公差 T+0.3 ⇨ 0 0 ⇨ -0.02 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
シャック部	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。 指定0.1mm単位 0.5≦TCC≦(H-D)/2 ●H≦5はTCC 0.5になります。	
	RC	リテーナ面に対してツバ部を -0.04 ~ 0に加工 D+0.005 タイプ適用不可	
	SKC	シャック部フラット面加工(1面) D R E G D4~6 P≦D-1.2 W≦D-1.2 (加工幅0.5) D8~25 P≦D-2.2 W≦D-2.2 (加工幅1) ●KC·WKC·KFC併用不可 ●リテーナセット納入品適用不可 ●ストークA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。 ●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。 ●AC併用不可	
	NDC	挿入部無し l≧3⇨l=0 ●リテーナセット納入品適用不可	