JECTOR BLOCK PUNCHES －HW COATING－

ジェクタブロックパンチ

－HWコート処理－

製品データ P.1221

価格 P.361

追加工価格も数量スライド適用 P.39

－HWコート処理－

RoHS

S 表面処理　HWコート
H 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。
ジェクタ穴詳細 P.389

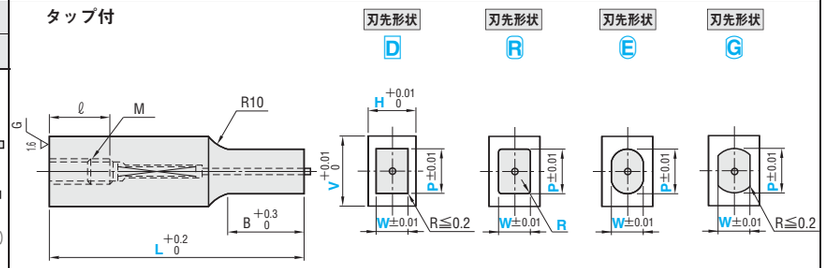
● 刃先加工限度

刃先形状 D	刃先形状 R	刃先形状 E	刃先形状 G
W≦P	W≦P 0.15≦R＜W/2 指定0.01mm単位	W≦P	W＜P

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。

M材質 H硬度	型式 Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ
SKH51 61～64HRC	HW－HSJM	D R E G	S L 刃先長さ(B) L>S
粉末ハイス鋼 64～67HRC	HW－PHJM		

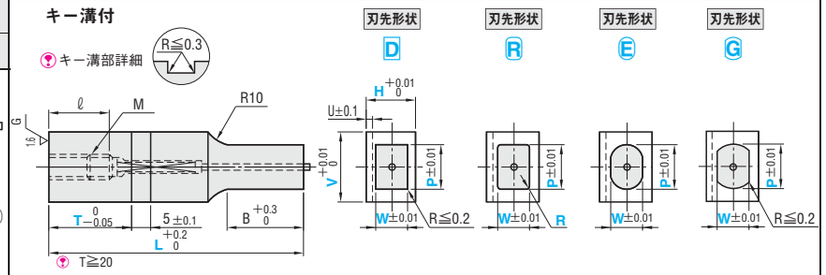
タップ付



M材質 H硬度	型式 Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ
SKH51 61～64HRC	HW－HSJK	D R E G	S L 刃先長さ(B) L>S
粉末ハイス鋼 64～67HRC	HW－PHJK		

キー溝付

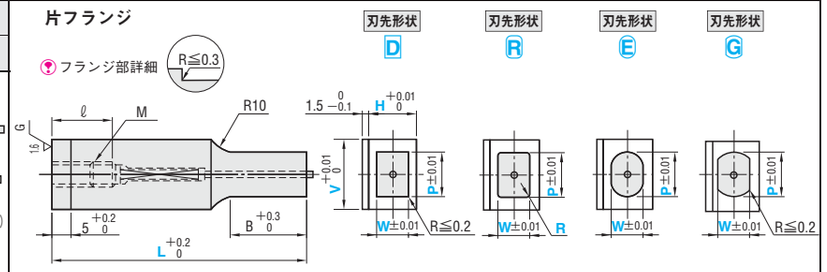
キー溝部詳細 R≦0.3



M材質 H硬度	型式 Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ
SKH51 61～64HRC	HW－HSJF	D R E G	S L 刃先長さ(B) L>S
粉末ハイス鋼 64～67HRC	HW－PHJF		

片フランジ

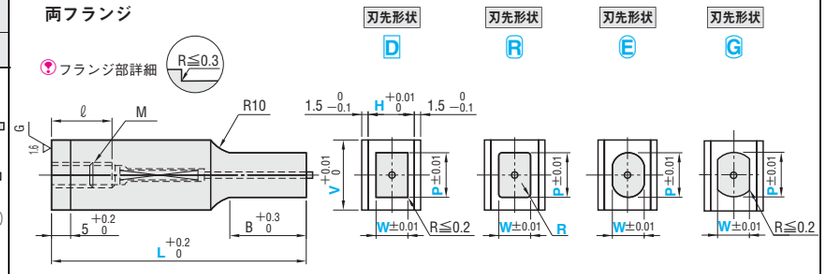
フランジ部詳細 R≦0.3



M材質 H硬度	型式 Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ
SKH51 61～64HRC	HW－HSJW	D R E G	S L 刃先長さ(B) L>S
粉末ハイス鋼 64～67HRC	HW－PHJW		

両フランジ

フランジ部詳細 R≦0.3



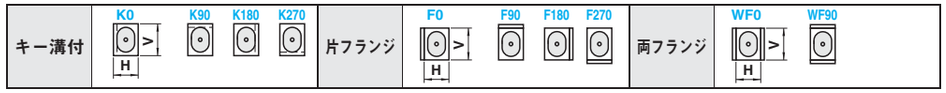
型式 Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ	H \ W min. \ V	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30
				P min.									
				3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0
タップ付 HW－HSJM	D	S	6	2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○
HW－PHJM			8	2.5		○	○	○	○	○	○	○	○
キー溝付 HW－HSJK	R		10	3.0			○	○	○	○	○	○	○
HW－PHJK			13	4.0				○	○	○	○	○	○
片フランジ HW－HSJF	E	L	16	5.0					○	○	○	○	○
HW－PHJF			20	6.0						○	○	○	○
両フランジ HW－HSJW	G		22	6.0							○	○	○
HW－PHJW			25	6.0								○	○

L	0.1mm T	B S	B L	M	ℓ	U
(40)	T≧20	8	13	4	12	1.0
(50)				5		1.5
60		13	19	6		
70		19	25	8		
80						

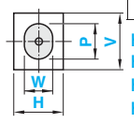
L(40)　…B=6　全長が(40)の場合、刃先長さは一律6mmになります。
L(50)・H10～25…B=13(10)　全長が(50)でH寸が10～25の場合、刃先長さは一律13mmになります。(キー溝付タイプは10mmになります。)

Order 注文例

■キー溝位置・フランジ位置変更

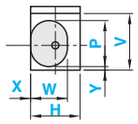


(1) 刃先がシャンクの中心にある場合



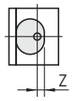
型式	V	H	L	指定0.01mm単位 P	W	R(R̄のみ)	指定0.1mm単位 T≧20	K・F・WF
HW－HSJMRL	20	10	70	P16.00	W 9.00	R0.15		
HW－PHJKES	08	06	60	P 7.00	W 5.00		T25.5	K0
HW－HSJFDL	16	13	60	P15.00	W12.00			F90
HW－HSJWEL	13	10	40	P 8.00	W 5.00			WF90

(2) 刃先がシャンクの中心にない場合



型式	V	H	L	指定0.01mm単位 P	W	R(R̄のみ)	指定0.1mm単位 T≧20	K・F・WF	指定0.01mm単位 X	Y
HW－HSJFDL	16	13	50	P15.00	W12.00			F90	X0.00	Y0.55

(X・Yの指定は0.02以上、または0。公差±0.01。X・Yが0の場合、コーティング層が3～5ミクロンプラスされます。)



H	Zmin
6・8	1.0
10・13	1.5
16～25	2.0

刃先位置を変更する場合、ジェクタ穴は刃先側面からZmin以上必要です。
ジェクタ穴位置は変更できません。

Delivery 出荷日　10 日目発送

Price 価格 P.361

Alterations 追加工

型式	V	H	L(LC)	P・W・R	T	K・F・WF	X － Y	(BC・HC・TC…etc.)
HW－HSJMDS	20	08	60	P18.00－W3.50	T25.5			LKC

	Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
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	400
全長追加工		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) 刃先長さBは(L－LC)分短くなります。	200
		LKC	全長公差変更　$L^{+0.2}_{0} \Rightarrow {}^{+0.05}_{0}$	400
キー溝部		TKC	キー溝位置公差変更　$T^{0}_{-0.05} \Rightarrow {}^{0}_{-0.02}$	200
		RTC	キー溝位置公差変更　$T^{0}_{-0.05} \Rightarrow {}^{+0.05}_{0}$	0
		UK	キー溝深さ変更　キー溝付に適用 0.5≦UK≦U＋0.2　指定0.1mm単位 H≧10(K0,K180) V≧10(K90,K270)に適用	200
フランジ部追加工		HC	フランジ幅変更 0≦HC＜1.5 指定0.1mm単位	200
		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) 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。	200
		TKC	フランジ厚公差変更　$T^{+0.2}_{0} \Rightarrow {}^{+0.02}_{0}$	200
		TKM	フランジ厚公差変更　$T^{+0.2}_{0} \Rightarrow {}^{0}_{-0.02}$	200
		FK	フランジ頭部逃げ追加工 フランジ折損防止のためフランジ頭部に逃げ加工を施します。	片フランジ 200 両フランジ 400
外形		JVC	バネを強化タイプに変更 8≦H≦25…L≧60に適用 H6適用不可	0

	Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
外形追加工		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。シャンクコーナーと刃先部距離が0.5mm以上必要です。	タップ付 キー溝付 200 片フランジ 両フランジ 400
		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。	－100
		NC	ジェクタピンを抜き取ります。ACと併用不可	－200
		CCP	シャンク部1カ所C面取り(まちがい防止用) シャンクコーナー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 ■C面取り位置指定 タップ付のみ適用	200
		VKC	シャンク公差変更　$V \cdot H^{+0.01}_{0} \Rightarrow {}^{+0.005}_{0}$	300
		VKM	シャンク公差変更　$V \cdot H^{+0.01}_{0} \Rightarrow {}^{0}_{-0.005}$	300
		VHM	シャンク公差変更　$V \cdot H^{+0.01}_{0} \Rightarrow {}^{0}_{-0.01}$	200
		VHZ	シャンク公差変更　$V \cdot H^{+0.01}_{0} \Rightarrow \pm 0.005$	100
		DC	導入部追加 導入部3mm($V \cdot H^{-0.01}_{-0.03}$)追加 タップ付・キー溝付に適用	200

ブロックパンチ