

# 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

シャング径 D	公差	材質 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		刃先形状			
Dm5		粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV	HW-APJ パネ&ピン強化タイプ	HW-APJV	A D R E G	S L	A D R E G		<p>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。                  ジェクタパン先端エッジ部は微小Rがつきます。</p>

シャング径公差Dはm5. +0.005/0 選択

刃先形状 A

① P ≥ W  
② K = √(P² + W²)

刃先形状 D

① P ≥ W  
② K = √(P-2R)² + (W-2R)² + 2R  
③ 0.15 ≤ R < W/2

刃先形状 R

① P > W

刃先形状 E

① P > W

刃先形状 G

① P > 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·Kmax. P·Wmin.	R				
(Dm5) HW-APJ パネ&ピン強化タイプ HW-APJV	A D R E G	S	8	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	
			10	5.00~9.99		9.97	5.00	15				
			13	6.00~12.99		12.97	6.00	18				
			16	10.00~15.99		15.97	6.00	21				
			20	13.00~19.99		19.97	6.00	25				
			25	18.00~24.99		24.97	6.00	30				
	E G	L	8	8	60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	4.00~7.99	7.97	4.00		19	19	13
			10	5.00~9.99		9.97	5.00	15				
			13	6.00~12.99		12.97	6.00	18				
			16	10.00~15.99		15.97	6.00	21				
			20	13.00~19.99		19.97	6.00	25				
			25	18.00~24.99		24.97	6.00	30				

- ① HW-APJV, AHW-APJVのばね定数はHW-APJ, AHW-APJの2倍です。
- ② A: 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。
- ③ D 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。
- ④ L (50)... B = 8 全長が(50)の場合、刃先長さは一律8mmになります。
- ⑤ L (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 (Rのみ)

HW-APJVAS16 - 90 - P12.98

関連 ページ

厚板打抜き用パンチ  
HWコーティング  
全長指定・B寸キープタイプ

☑ P.1721  
☑ P.1726  
☑ P.223

Delivery 出荷日

2 日日出荷

① 18:00以降のご注文は3日日出荷となります。  
 ② 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

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

3 日日出荷

Alterations 追加加工

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

HW-APJS 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 ① PRC ≤ (P - d1 - 0.5) / 2 d1寸法 P.352 ② PCC併用不可 ③ ストークA適用不可	
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.1 ≤ PCC ≤ 1 指定0.1mm単位 ① PCC ≤ (P - d1 - 0.5) / 2 d1寸法 P.352 ② 研磨仕上げとなります ③ PRC併用不可 ④ ストークA適用不可	刃先側端面C面取り加工 刃先形状 Rのみ適用 0.1 / 0.3 / 0.5より選択 ① PCC ≤ (W - d1 - 0.9) / 2 d1寸法 P.352 ② 放電仕上げとなります ③ LKZ併用不可
	PKC	刃先公差変更 P +0.01/-0.01 → +0.005/0 (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P · W ± 0.01 → +0.01/0
	LC	全長変更 LC < L (刃先部より加工) 指定0.1mm単位 (LK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。	
	LKC	全長公差変更 L +0.3/-0.05 → +0.05/0 (LK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 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
シャング部	NKC		廻り止め無し ① リテーナセット 納入品適用不可
	SKC	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) ① KC・WKC・KFC併用不可 ② リテーナセット納入品適用不可 ③ ストークA適用不可	
全長	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。 ① AC併用不可	
	NDC	導入部 無し ℓ ≥ 3 → ℓ = 0 ① 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-)