

JECTOR PUNCHES —HX COATING—
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)—



•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

RoHS10

シャック径 D₁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

max35 R≤0.5 φ(min3) D₁-0.01/0.03 R10

H-0.2 F=R L₁ 5 +0.3/0 D₁ L +0.3/0 B +0.3/0

シャック径公差D₁はm5、+0.005/0選択

刃先形状 A D R E G

刃先形状 A D R E G

刃先形状 A D R E G

刃先形状 A D R E G

刃先形状 A D R E G

刃先長さ(B) L>S

刃先先端エッジ部に微小Rがつきます。
ジェクタピンの飛び出し量の求め方(参考値) P.354

型式				L								指定0.01mm単位				B	H	
Type	刃先形状	B 刃先長さ	D									A		D R E G				R
												min. P	max. P	P・Kmax.	P・Wmin.			R
(Dm5) HX-PJ バネ強化タイプ (D8 ~ 25) HX-PJV (D ^{+0.005} ₀) AHX-PJ バネ強化タイプ (D8 ~ 25) AHX-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 R の み	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				
		L 	(4)		50	60	70	80			1.00	3.99	3.97	2.00	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						

④HX-PJV, AHX-PJVのばね定数は、HX-PJ, AHX-PJの2倍です。
⑤A: P>D-0.03→ℓ=0 刃先形状AでP>D-0.03の場合、D₁-0.01(導入部)はつきません。
⑥D 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、D₁-0.01(導入部)はつきません。
⑦D(4)(5)(6)はHX-PJ, AHX-PJのみの規格です。バネ強化タイプはD8~25のみにあります。
⑧L(40)→B=6 全長が(40)の場合、刃先長さは一律6mmになります。
⑨L(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 HX-PJEL 10 - L 70 - P 8.50 - W 4.25 - R(Rのみ)

Delivery 出荷日

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

関連 ページ

HXコーティング

P.1726

Alterations 追加加工

型式 HX-PJDS 6 - LC58 - P(PC) - W(WC) - R - (BC・HC・TC...etc.)

LC58 - P3.00 - W2.80 - HC8-KC45

追加工	記号	刃先形状		追加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G			A	D R E G
刃先	PC WC	刃先寸法変更 PC≥PCmin 指定0.01mm単位	刃先寸法変更 PC・WC≥PC・WCmin 指定0.01mm単位 ※D4適用不可	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
	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			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
	PRC	刃先側端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ※PRC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法 P.350			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
全長	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。 (LKC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。		シャック部	NKC		廻り止め無し ※リテーナセット納入品 適用不可
	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)			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	
	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)			TKC	ツバ厚公差 変 更 T+0.3/0 → +0.02/0	(TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
全長	LKC	全長公差 変 更 L+0.3/0 → +0.05/0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)		シャック部	TKM	ツバ厚公差 変 更 T+0.3/0 → 0/-0.02 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
	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)			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。	
	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)			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	
全長	LKC	全長公差 変 更 L+0.3/0 → +0.05/0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)		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。	
	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)			NC	ジェクタピンを抜き取ります。 ※AC併用不可	
	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)			NDC	導入部 無 し ℓ≥3→ℓ=0 ※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

テーパーヘッド

厚板ノック止め

欠円ジャンク

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-)