

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)-

・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			
-HWコーティング-				RoHS10			
S 表面処理 HWコーティング 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。				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。			
-タップ付-				刃先形状			
Type				D R E G			
SKH51相当 61~64HRC	HW-HSJM	D	S				
粉末ハイス鋼 64~67HRC	HW-PHJM	G	L				
-キー溝付-				刃先形状			
Type				D R E G			
SKH51相当 61~64HRC	HW-HSJK	D	S				
粉末ハイス鋼 64~67HRC	HW-PHJK	G	L				
-一片フランジ-				刃先形状			
Type				D R E G			
SKH51相当 61~64HRC	HW-HSJF	D	S				
粉末ハイス鋼 64~67HRC	HW-PHJF	G	L				
-両フランジ-				刃先形状			
Type				D R E G			
SKH51相当 61~64HRC	HW-HSJW	D	S				
粉末ハイス鋼 64~67HRC	HW-PHJW	G	L				

■キー溝位置：K指定

■片フランジ位置：F指定

■両フランジ位置：WF指定



HWコーティング

図P.1725

型式		V		06	08	10	13	16	20	22	25	28	30	L	0.1mm単位	B	M	ℓ	U
Type	刃先形状	刃先長さ	H	W	Pmin.	min.													
タップ付	HW-HSJM	D	06	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	08	2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0	(50)	13	19	5	
片フランジ	HW-HSJF	E	10	3.0	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0	60			6	
両フランジ	HW-HSJW	G	13	4.0	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0	70				
	HW-PHJM		16	5.0	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0	80				
	HW-PHJK		20	6.0	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0					
	HW-PHJF		22	6.0	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0					
	HW-PHJW		25	6.0	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0					

①L(40) →B=6 全長が(40)の場合、刃先長さは一律6mmになります。
②L(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。(キー溝付は10mmになります。)



(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	指定0.1mm単位	K・F・WF
HW-HSJMRL	20	10	70	P16.00 - W 9.00 - R0.15	T25.5	K0
HW-PHJKES	08	06	60	P 7.00 - W 5.00		F90
HW-HSJFDL	16	13	60	P15.00 - W12.00		WF90
HW-HSJWEL	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	V	H	L	指定0.01mm単位	指定0.1mm単位	K・F・WF	指定0.01mm単位
HW-HSJFDL	16	13	50	P15.00 - W12.00	T20	F90	X0.00-Y0.55

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。

H	Zmin
06・08	1.0
10・13	1.5
16~25	2.0

④刃先位置を変更する場合、ジェクタ穴は刃先側面から左図のZmin以上必要です。ジェクタ穴位置は変更できません。



10 日日出荷



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 LKC

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
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。
キー溝部	LKC	全長公差変更 L+0.2/-0.05 0 0
	TKC	キー溝位置公差変更 T-0.05/-0.02 0 0
	RTC	キー溝位置公差変更 T-0.05/-0.05 0 0
	UK	キー溝深さ変更 0.5≦UK≦U+0.2 指定0.1mm単位 ①H≧10 (K0,K180) V≧10 (K90,K270) に適用
フランジ部	HC	フランジ幅変更 0≦HC<1.5 指定0.1mm単位
	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。
	TKC	フランジ厚公差変更 T+0.2/-0.02 0 0
	TKM	フランジ厚公差変更 T+0.2/-0.02 0 0
	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施します。
外形	JVC	パネを強化タイプに変更 ①8≦H≦25→L≧60に適用 ②H6適用不可

追加工	記号	詳細
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 シャンク部と刃先距離が0.5mm以上必要です。
	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。
	NC	ジェクタピンを抜き取ります。 ①AC併用不可
	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
	VKC	シャンク公差変更 V・H+0.01/-0.005 0 0
	VKM	シャンク公差変更 V・H+0.01/-0.005 0 0
	VHM	シャンク公差変更 V・H+0.01/-0.01 0 0
	VHZ	シャンク公差変更 V・H+0.01/-0.005 0 0
	DC	導入部追加 導入部3mm (V・H-0.01/-0.03) 追加 ①タップ付・キー溝付に適用