

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)-



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

シャック径 D公差	材質 硬度	型式		刃先形状は下記A D R E Gより選択		
		Type	刃先形状	刃先長さ		
Dm5	D4~6SKH51相当 61~64HRC 表面3000HV	HX-SJ HX-SJV	A D R	S L	<p>刃先先端エッジ部は微小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) プレス金型用標準部品2017カタログP.354</p>	
	D8~25SKD11相当 60~63HRC 表面3000HV	HX-PJ HX-PJV	R E G	X		
	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV	AHX-PJ AHX-PJV	G			
D ^{+0.005} ₀	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV					

型式	刃先形状	刃先長さ	指定0.01mm単位						B	H						
			A		D R E G		R									
(Dm5) HX-SJ HX-PJ バネ強化タイプ (D8~25) HX-SJV 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 L	(4)	40	50	60	70	80	1.00~3.99	3.97	1.00	0.15 W2未済	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	2.00~3.99	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	3.00~7.99	7.97	3.00				11		
			10	50	60	70	80	3.00~9.99	9.97	3.00				13		
			13	50	60	70	80	6.00~12.99	12.97	6.00				16		
16	60	70	80	90	10.00~15.99	15.97	6.00	19								
20	60	70	80	90	13.00~19.99	19.97	6.00	23								
25	60	70	80	90	18.00~24.99	24.97	6.00	28								
(5)	60	70	80	2.00~4.99	4.97	3.50	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								
(5)	60	70	80	2.00~4.99	4.97	3.50		30	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									

④HX-SJV, HX-PJV, AHX-PJVのばね定数は、HX-SJ, 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、D^{-0.01}_{-0.03}(挿入部)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、D^{-0.01}_{-0.03}(挿入部)はつきません。
 ⑦D(4)(5)(6)はHX-SJ, 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 - L - P - W - R(のみ)
 HX-SJEL 10 - 70 - P8.50 - W4.25

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
 プレス2017カタログ P.1726

Alterations 追加加工 HX-SJDS 6 - LC58 - P3.00 - W2.80 - R - (BC・HC・TC...etc.)
 - 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 (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 ④D4適用不可 ⑤刃先X適用不可	ツバ部廻り止め 一面加工	KC	廻り止め 加工(2面) 指定1単位	廻り止め 加工(2面) 指定1単位																																			
		<table border="1"> <tr><th>D</th><th>PCmin</th></tr> <tr><td>4</td><td>1.000</td></tr> <tr><td>5</td><td>1.800</td></tr> <tr><td>6</td><td>1.800</td></tr> <tr><td>8</td><td>2.500</td></tr> <tr><td>10</td><td>2.800</td></tr> <tr><td>13</td><td>5.000</td></tr> <tr><td>16</td><td>8.00</td></tr> <tr><td>20</td><td>9.00</td></tr> <tr><td>25</td><td>9.00</td></tr> </table>	D			PCmin	4	1.000	5	1.800	6	1.800	8	2.500	10	2.800	13	5.000	16	8.00	20	9.00	25	9.00	<table border="1"> <tr><th>D</th><th>PC・WCmin</th></tr> <tr><td>5</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>6</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>8</td><td>2.50</td></tr> <tr><td>10</td><td>2.80</td></tr> <tr><td>13</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>16</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>20</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>25</td><td>5.00</td></tr> </table>	D	PC・WCmin	5	1.80	6	1.80	8	2.50	10	2.80	13	5.00	16	5.00	20	5.00	25
	D	PCmin																																								
	4	1.000																																								
	5	1.800																																								
	6	1.800																																								
	8	2.500																																								
	10	2.800																																								
	13	5.000																																								
	16	8.00																																								
20	9.00																																									
25	9.00																																									
D	PC・WCmin																																									
5	1.80																																									
6	1.80																																									
8	2.50																																									
10	2.80																																									
13	5.00																																									
16	5.00																																									
20	5.00																																									
25	5.00																																									
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 ④刃先XでD寸5・6の場合 PC指定時の刃先長さは 20mmになります。		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	④KC・WK併用不可	④KC・WK併用不可																																				
	<table border="1"> <tr><th>PC</th><th>Bmax</th></tr> <tr><td>1.80~1.99</td><td>20</td></tr> </table>	PC	Bmax	1.80~1.99	20		④リテーナセット納入品 適用不可																																			
PC	Bmax																																									
1.80~1.99	20																																									
ツバ部	PRC	刃先側端面R加工 0.1≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ④PRC≤(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 ⑤PCC併用不可		ツバ径変更 D≤HC<H 指定0.1mm単位 ④リテーナセット納入品適用不可	HC																																					
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.1≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ④PCC≤(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 ⑤PRC併用不可		ツバ厚変更 3.5≤TC<5 指定0.1mm単位 (TK・TKM・LCT・LMT併用の場合0.01mm単位指定可) ④全長は(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。 ④リテーナセット納入品適用不可	TC																																					
	PKC	刃先公差変更 P ^{+0.01} ₀ ⇨ ^{+0.005} ₀ (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P ^{+0.01} ₀ ⇨ ^{+0.01} ₀	ツバ厚公差 変 更 ^{+0.3} ₀ ⇨ ^{+0.02} ₀ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	TKC																																					
				ツバ厚公差 変 更 ^{+0.3} ₀ ⇨ ^{-0.02} ₀ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	TKM																																					
全長	LC	全長変更(刃先部より加工) LC<L 指定0.1mm単位 ④刃先長Bは(L-LC)分短くなります。 (LK併用の場合0.01mm単位指定可) ④ジェクタピンの飛び出し量は、2mmとなります。		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 ④H≤5はTCC 0.5になります。	TCC																																					
	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(④)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・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(④)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~-0.1加工 ④D ^{+0.005} ₀ タイプ適用不可																																					
	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(④)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・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(④)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	SKC	シャック部フラット面加工(1面) ④D R E G ④D3~6 P≤D-1.2 W≤D-1.2 (加工幅0.5) ④D8~25 P≤D-2.2 W≤D-2.2 (加工幅1) ④KC・WK・KFC併用不可 ④リテーナセット納入品適用不可																																					
	LKC	全長公差 変 更 ^{+0.3} ₀ ⇨ ^{+0.05} ₀ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	全長公差 変 更 ^{+0.3} ₀ ⇨ ^{+0.1} ₀	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。 ④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。	AC																																					
				ジェクタピンを抜き取ります。 ④AC併用不可	NC																																					
				挿入部 無し $l \geq 3 \Rightarrow l = 0$ ④リテーナセット納入品適用不可	NDC																																					