

厚板打ち抜き用ジェクタパンチ

リテナ合わせ加工済・コーティングTiCN処理・バネ&ピン強化タイプ



詳細 P.769

①ジェクタピ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。

- ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチプランク P.240
- ジェクタピンは、ジェクタピンセット P.243

Type	シャンク径 D公差	M 材質 H 硬度	型式 Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ	刃先形状は下図 刃先形状 A ~ Gより選択
-コーティングTiCN処理- RoHS	Dm5	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV	H-APJ H-APJV	A D R E L	S	
	D ^{+0.005} ₀		AH-APJ AH-APJV	A H E G	L>S	
シャンク径公差D _{公差} はm5. ^{+0.005} ₀ 選択						②刃先端面の研磨はコーティング前に行っております。

Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ	D	L	指定0.01mm単位				B	H
					(A) min. P max.	D P·Kmax. P·Wmin.	R R	(B) W ² 未満 Rのみ		
(Dm5)				8 10 13 (50) 60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	4.00~ 7.99 5.00~ 9.99 6.00~ 12.99 10.00~ 15.99 13.00~ 19.99 18.00~ 24.99	7.97 9.97 12.97 15.97 19.97 24.97	4.00 5.00 6.00 6.00 6.00 6.00	0.15 W ² 未満 Rのみ	13 15 18 21 19 25 30	13 15 18 21 19 25 30
H-APJ -バネ&ピン強化タイプ-	A D R E L			10 13 16 20 25 60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	4.00~ 7.99 5.00~ 9.99 6.00~ 12.99 10.00~ 15.99 13.00~ 19.99 18.00~ 24.99	7.97 9.97 12.97 15.97 19.97 24.97	4.00 5.00 6.00 6.00 6.00 6.00	0.15 W ² 未満 Rのみ	13 15 18 21 19 25 30	13 15 18 21 19 25 30
H-APJV -バネ&ピン強化タイプ-				8 10 13 16 20 25 70 80 90 100 (110) (120) (130)	4.00~ 7.99 5.00~ 9.99 6.00~ 12.99 10.00~ 15.99 13.00~ 19.99 18.00~ 24.99	7.97 9.97 12.97 15.97 19.97 24.97	4.00 5.00 6.00 6.00 6.00 6.00	0.15 W ² 未満 Rのみ	13 15 18 21 19 25 30	13 15 18 21 19 25 30

③ H-APJV, AH-APJVのばね定数は、H-APJ, AH-APJの2倍です。

④ L(50)…B=8 全長が(50)の場合、刃先長さ一律8mmになります。

⑤ (A): P>D-0.03…l = 0 丸パンチでP>D-0.03の場合、D-0.03(導入部)はつきません。

⑥ (B): R>D-0.05…l = 0 変形パンチでP>D-0.05の場合、D-0.03(導入部)はつきません。

型式 - L - P - W - R(Rのみ)
H-APJAS 20 - 80 - P15.00•①
Delivery
出荷日
2 日目出荷
ご注文締切PM6:00迄②2日目出荷のTiCN処理は
ご注文締切PM6:00迄

③3本以上で1明細行当たり一律2,160円

④1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

■バネ&ピン強化タイプの効果
ばね定数を標準タイプの2倍にし、カスの払い落とし効果を高め、更にピンのツバ下強度を向上しているため、ツバ下からの折損を防ぎます。

•D R E G

3 日目出荷

製品データ

P.1547~1550~1557

関連商品

P.163

2日目納短縮

追加工価格も数量スライド適用 P.43

Alterations
追加工

型式

- L(LC) - P - W - R -

(BC·KC·WKC等)

H-APJDS 20 - LC79 - P15.00 - W6.00

- BC13

Alterations

Code

Ⓐ

D R E G

¥/1Code

刃先追加工

BC

刃先長変更(規格より短くなります)
2≤BC<B 指定0.1mm単位

200

SC

刃先ラップ仕上げ
P寸法公差・指定単位は変わりません。
コーティング前の母材を仕上げます。
④刃先形状コーナーR=0指定不可

1,200

PRC

刃先側端面R加工
0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位
④PRC≤(P-d-0.5)/2 d寸法 P.240
④PRC併用不可
④ストーカ適用不可

400

PCC

刃先側端面C面取り加工
0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位
④PCC≤(P-d-0.5)/2 d寸法 P.240
④PCC併用不可
④ストーカ適用不可

200

PKC

刃先公差変更
P+0.01 ⇄ +0.005
P-W±0.01 ⇄ +0.01
④(P寸法0.001mm単位
指定可)
④D>13適用不可

600

全長追加工

LC

全長変更 LC<L (刃先部より加工)
指定0.1mm単位(LKC併用の場合0.01mm単位指定可)
④刃先長さBは(L-LC)分短くなります。
④ジェクタピンの飛び出し量は、バネ&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。

200

LKC

全長公差変更 L+0.3 ⇄ +0.05

400

シャンク部追加工

SKC

シャンク部フラット面加工(1面)

600

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

NDC

導入部無し
l≥3 ⇄ l=0
④リテナセット納入品適用不可

0

Price
価格

■数量スライド価格 (④1円未満切り捨て) P.39

標準対応

個別対応大口

数量区分

数量
1~9 10~29 30~99 100~200 201~引率
基準単価 5% 10% 15% お見積り

④表示数量超えはW05にてご確認ください。

■価格表はシャンク径公差Dm5の価格です。シャンク径公差D^{+0.005}₀は、+200円となります。

(例) AH-APJAL10 (L≤100) の場合 7,180 (H-APJAL10基準単価) +200 = 7,380円(商品基準単価)

■材質 粉末ハイス鋼 基準単価

D H-APJA H-APJA H-APJA H-APJ

L≤100 100<L≤130 L≤100 100<L≤130

8 6,600 8,110 7,530 9,260

10 7,180 8,900 8,190 10,150

13 7,650 9,640 9,070 11,430

16 9,050 11,580 10,840 13,870

20 10,340 13,330 12,860 16,580

25 12,420 16,380 14,620 19,300