

JECTOR PUNCHES FOR HEAVY LOAD - TiCN COATING -

厚板打抜き用ジェクタパンチ

-TiCNコーティング-



詳細 P.63

•ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチプラック P.350
 •ジェクタピン詳細は、ジェクタピンセット P.355

シャック径 D公差	材質 硬度	型式		刃先形状は下記(A)DREより選択	
		Type	刃先形状	B 刃先長さ	
Dm5	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV	H-APJ	A	S	D
		H-APJV			
D ^{+0.005} ₀	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV	AH-APJ	E	L	G
		AH-APJV			

シャック径公差Dはm5^{+0.005}₀ 選択

◆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。
 ◆刃先端面の研磨はコーティング前に行っております。

刃先形状 A

◆P ≥ W
◆K = √(P² + W²)
◆R = 0の指定可

刃先形状 D

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

刃先形状 R

◆P ≥ W
◆0.15 ≤ R < W/2

刃先形状 E

◆P > W

刃先形状 G

◆P > W

型式	Type	刃先形状	B 刃先長さ	D	指定0.01mm単位				B	H										
					L															
					(A)	DRE	R(D)													
H-APJ H-APJV	(Dm5)	A	S	8	(50)	60	70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	0.15 W/2未満 (D)のみ指定可	13	15	18	21	25	30
					8	10	13	16	20	25										
					8	10	13	16	20	25										
					8	10	13	16	20	25										
					8	10	13	16	20	25										
					8	10	13	16	20	25										
AH-APJ AH-APJV	(D ^{+0.005} ₀)	E	L	8	60	70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	0.15 W/2未満 (D)のみ指定可	13	15	18	21	25	30	
					8	10	13	16	20	25										
					8	10	13	16	20	25										
					8	10	13	16	20	25										
					8	10	13	16	20	25										
					8	10	13	16	20	25										

- ◆H-APJV, AH-APJVのばね定数は、H-APJ, AH-APJの2倍です。
- ◆A: P > D - 0.03 → l = 0 刃先形状(A)でP > D - 0.03の場合、D^{-0.01}_{-0.03}(溝入り部)はつきません。
- ◆DRE: P > K > D - 0.05 → l = 0 刃先形状(DRE)でP > K > D - 0.05の場合、D^{-0.01}_{-0.03}(溝入り部)はつきません。
- ◆L(50) → B = 8 全長が(50)の場合、刃先長さは一律8mmになります。
- ◆L(110) (120) (130) → L110, 120, 130はバネ&ピン強化タイプ適用不可

Order 注文例

型式 - L - P - W - R(RD)

H-APJAS 20 - 80 - P15.00

関連 ページ

厚板打抜き用パンチ
TiCNコーティング
全長指定・B寸キープタイプ

☑ P.1721
☑ P.1724
☑ P.221

Delivery 出荷日

2 日日出荷

3 日日出荷

☑ 18:00以降のご注文は3日日出荷となります。
 ☑ 1回のご注文における同一型式のご注文本数は9本まで

Alterations 追加加工

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

H-APJDS 20 - LC79 - P15.00 - W6.00 - BC13

追加工	記号	刃先形状	
		A	DRE
刃先	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	
	SC	刃先ラップ仕上げ ◆P寸公差・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。 ◆刃先D形状 コーナー R=0指定不可	
	PRC	刃先側端面R加工 0.1 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位 ◆PRC ≤ (P - d1 - 0.5) / 2 d1寸法 ☑ P.352 ◆PCC併用不可 ◆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 ◆PCC ≤ (P - d1 - 0.5) / 2 d1寸法 ☑ P.352 ◆研磨仕上げとなります ◆PCC併用不可 ◆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 ◆PCC ≤ (W - d1 - 0.9) / 2 d1寸法 ☑ P.352 ◆放電仕上げとなります ◆LKZ併用不可
	PKC	刃先公差変更 P ^{+0.01} ₀ → P ^{+0.005} ₀ (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P ^{+0.01} ₀ → P ^{+0.005} ₀ ◆D > 13適用不可
	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) ◆刃先長さBは(L-LC)分短くなります。 ◆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。	
全長	LKC	全長公差変更 L ^{+0.3} ₀ → L ^{+0.05} ₀ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	

追加工	記号	刃先形状	
		A	DRE
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
	NKC		廻り止め無し ◆リテーナセット 納入品適用不可
	SKC	シャック部フラット面加工(1面) A DRE P ≤ D - 2.2 W ≤ D - 2.2 (加工幅1) ◆KC-WKC-KFC併用不可 ◆リテーナセット納入品適用不可 ◆ストークA適用不可	
	AC	AIR	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。
シャック部	NC	ジェクタピンを抜き取り ます。 ◆AC併用不可	
	NDC	溝入り部 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
- テーパヘッド
- 厚板ノック止め
- 欠円シャック
- 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-)