JECTOR PUNCHES －DICOAT® TREATMENT－

# ジェクタパンチ

## －ディコート®処理－

詳細 P.63

関連ページ　ディコート®処理　P.1729

•ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチブランク P.350
•ジェクタピン詳細は、ジェクタピンセット P.355

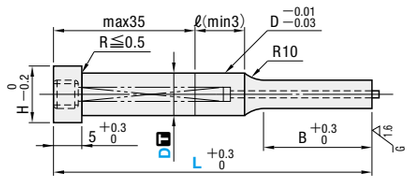
RoHS10

シャンク径公差DTはm5・$^{+0.005}_{0}$ 選択

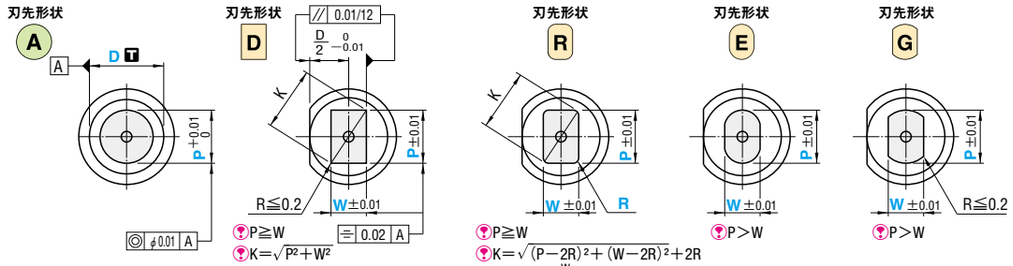
| シャンク径 DT公差 | M 材質 H 硬度 | 型式 Type | 刃先形状 | B 刃先長さ |
|---|---|---|---|---|
| Dm5 (D4～25) | SKD11相当 60～63HRC 表面3000HV | T－SJ T－SJV | A D R E G | S L |
| | 粉末ハイス鋼 62～64HRC 表面3000HV | T－PJ T－PJV | | |
| D $^{+0.005}_{0}$ (D4～13) | SKD11相当 60～63HRC 表面3000HV | AT－SJ AT－SJV | | |
| | 粉末ハイス鋼 62～64HRC 表面3000HV | AT－PJ AT－PJV | | |

刃先長さ(B) L>S

刃先形状は下記ADREGより選択




ジェクタピンの飛び出し量の求め方(参考値) P.354




P≧W
$K=\sqrt{P^2+W^2}$
R=0の指定可

P≧W
$K=\sqrt{(P-2R)^2+(W-2R)^2}+2R$
$0.15 \leqq R < \frac{W}{2}$

P>W

P>W

| 型式 Type | 刃先形状 | B 刃先長さ | D | L | | | | | | | 指定0.01mm単位 Ⓐ min. | Ⓐ P max. | DREG P・Kmax. | DREG P・Wmin. | RD R | B | H |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| (Dm5) T－SJ T－PJ バネ強化タイプ (D8～25) T－SJV T－PJV | A D R E G | S | (4) | 40 | 50 | 60 | 70 | 80 | | | 1.00～ | 3.99 | 3.97 | 1.00 | R 0.15～$\frac{W}{2}$未満 (D 0のみ指定可) | 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 | | 13 | 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 | 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 |
| (D $^{+0.005}_{0}$) (D4～13) AT－SJ AT－PJ バネ強化タイプ (D8～13) AT－SJV AT－PJV | | 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 | | 19 | 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 | | 25 | 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 |

T－SJV, T－PJV, AT－SJV, AT－PJVのばね定数は、T－SJ, T－PJ, AT－SJ, AT－PJの2倍です。
Ⓐ：P>D－0.03…ℓ＝0　刃先形状ⒶでP>D－0.03の場合、D $^{-0.01}_{-0.03}$(導入部)はつきません。
DREG：P・K>D－0.05…ℓ＝0　刃先形状DREGでP・K>D－0.05の場合、D $^{-0.01}_{-0.03}$(導入部)はつきません。
D(4)(5)(6)はT－SJ, T－PJ, AT－SJ, AT－PJのみの規格です。T－SJV, T－PJVはD8～25、AT－SJV, AT－PJVはD8～13のみになります。
L(40)…B＝6　全長が(40)の場合、刃先長さは一律6mmになります。
L(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(RD) |
|---|---|---|---|---|
| T－SJES 6 | 50 | P5.48 | W3.20 | |

Delivery 出荷日　3 日目出荷　急 ストーク A

Alterations 追加工

| 型式 | L(LC・LCT・LMT) | P | W | R(RD) | (BC・HC・TC…etc.) |
|---|---|---|---|---|---|
| T－SJES 6 | 50 | P5.48 | W3.12 | | HC8.0－TC4.0 |

| 追加工 | | 記号 | 刃先形状 Ⓐ | 刃先形状 DREG |
|---|---|---|---|---|
| 刃先 | | PC WC | 刃先寸法変更 PC≧PCmin 指定0.01mm単位 (PKC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 ⊗D4適用不可 ⊗刃先X適用不可 |
| | | | D / PCmin: 13 5.000, 16 8.000, 20 9.000, 25 9.000 | D / PC・WCmin: 13 5.00, 16 5.00, 20 5.00, 25 5.00 |
| | | | ⊗D<13適用不可 | |
| | | 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 | |
| | | 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 | —— |
| 全長 | | LC | 全長変更(刃先部より加工) LC<L　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、2mmとなります。 | |
| | | 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) TKC ツバ厚公差変更 T $^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.02}_{0}$ ＋LC 全長変更＋ 全長公差変更 L $^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.1}_{0}$ | |
| | | 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) TKM ツバ厚公差変更 T $^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{0}_{-0.02}$ ＋LC 全長変更＋ 全長公差変更 L $^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.1}_{0}$ | |
| | | 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) | |
| 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 ⊗KC・WKC併用不可 | 廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1°単位 ⊗KC・WKC併用不可 |
| | | NKC | —— | 廻り止め無し ⊗リテーナセット納入品適用不可 |

| 追加工 | | 記号 | 刃先形状 Ⓐ | 刃先形状 DREG |
|---|---|---|---|---|
| ツバ部 | | 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 | |
| | | TC | ツバ厚変更　3.5≦TC<5 指定0.1mm単位 (TKC・TKM・LCT・LMT併用の場合0.01mm単位指定可) 全長L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。 ⊗リテーナセット納入品適用不可 | |
| | | 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指定可) | |
| | | 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TCC0.5になります。 | |
| | | RC | リテーナ面に対してツバ部を－0.04～0に加工 ⊗D $^{+0.005}_{0}$ タイプ適用不可 | |
| シャンク部 | | SKC | シャンク部フラット面加工(1面) Ⓐ DREG ・D4～6　P≦D－1.2　W≦D－1.2 (加工幅0.5) ・D8～　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 | |
| | | 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。 | |
| | | NC | ジェクタピンを抜き取ります。 ⊗AC併用不可 | |
| | | NDC | 導入部無し | ℓ≧3 ⇨ ℓ＝0 ⊗リテーナセット納入品適用不可 |