JECTOR PUNCHES —LAPPING—

ジェクタパンチ

—ラップ仕上げ—

詳細 P.63

•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

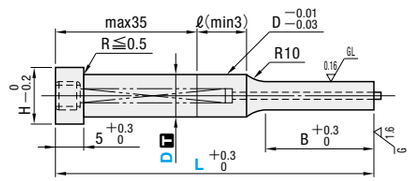
RoHS10

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	Type	刃先形状	B 刃先長さ
Dm5	D4～6 SKH51相当 61～64HRC	L－SJ L－SJV	A D R E G	S L X
	D8～25 SKD11相当 60～63HRC			
	粉末ハイス鋼 64～67HRC	L－PJ L－PJV		
$D^{+0.005}_{0}$	D4～6 SKH51相当 61～64HRC	AL－SJ AL－SJV		
	D8～25 SKD11相当 60～63HRC			
	粉末ハイス鋼 64～67HRC	AL－PJ AL－PJV		

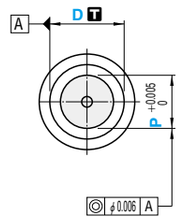
刃先長さ(B) X>L>S

刃先形状は下記ⒶⒹⓇⒺⒼより選択

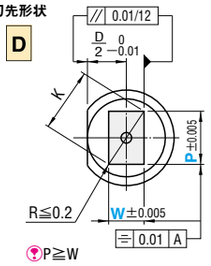


ジェクタピンの飛び出し量の求め方(参考値) P.354

刃先形状 Ⓐ



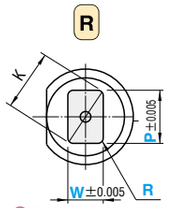
刃先形状 Ⓓ



P≧W

$K=\sqrt{P^2+W^2}$

刃先形状 Ⓡ

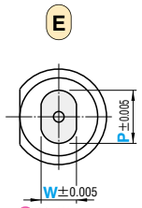


P≧W

$K=\sqrt{(P-2R)^2+(W-2R)^2}+2R$

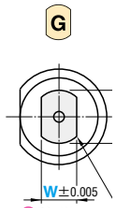
$0.15 \leqq R < \frac{W}{2}$

刃先形状 Ⓔ



P>W

刃先形状 Ⓖ



P>W

型式 Type	刃先形状	B 刃先長さ	D	L	指定0.001mm単位 Ⓐ min. P max.	ⒹⓇⒺⒼ P·Kmax.	ⒹⓇⒺⒼ P·Wmin.	0.01mm Ⓡ R	B	H
(Dm5) L－SJ L－PJ バネ強化タイプ (D8～25) L－SJV L－PJV ($D^{+0.005}_{0}$) AL－SJ AL－PJ バネ強化タイプ (D8～25) AL－SJV AL－PJV	A D R E G	S	(4)	40 50 60 70 80	1.000～ 3.990	3.970	1.000	0.15～W/2未満 Ⓡのみ	8	7
			(5)	40 50 60 70 80	2.000～ 4.990	4.970	2.000			8
			(6)	40 50 60 70 80	2.000～ 5.990	5.970	2.000			9
			8	(40) 50 60 70 80 90 100	3.000～ 7.990	7.970	3.000		13	11
			10	(40) 50 60 70 80 90 100	3.000～ 9.990	9.970	3.000			13
			13	(40) 50 60 70 80 90 100	6.000～12.990	12.970	6.000			16
			16	(40) (50) 60 70 80 90 100	10.000～15.990	15.970	6.000		19	19
			20	(40) (50) 60 70 80 90 100	13.000～19.990	19.970	6.000			23
			25	(40) (50) 60 70 80 90 100	18.000～24.990	24.970	6.000			28
		L	(4)	50 60 70 80	1.000～ 3.990	3.970	2.000		13	7
			(5)	50 60 70 80	2.000～ 4.990	4.970	2.000			8
			(6)	50 60 70 80	2.000～ 5.990	5.970	2.000			9
			8	50 60 70 80 90 100	3.000～ 7.990	7.970	3.000		19	11
			10	50 60 70 80 90 100	3.000～ 9.990	9.970	3.000			13
			13	50 60 70 80 90 100	6.000～12.990	12.970	6.000			16
			16	60 70 80 90 100	10.000～15.990	15.970	6.000		25	19
			20	60 70 80 90 100	13.000～19.990	19.970	6.000			23
			25	60 70 80 90 100	18.000～24.990	24.970	6.000			28
(Dm5) L－SJ バネ強化タイプ (D8～25) L－SJV ($D^{+0.005}_{0}$) AL－SJ バネ強化タイプ (D8～25) AL－SJV		X	(5)	60 70 80	2.000～ 4.990	4.970	3.500		25	8
			(6)	60 70 80	2.000～ 5.990	5.970	3.500			9
			8	70 80 90 100	3.000～ 7.990	7.970	5.000		30	11
			10	70 80 90 100	3.000～ 9.990	9.970	6.000			13
			13	70 80 90 100	6.000～12.990	12.970	6.000			16
			16	80 90 100	10.000～15.990	—		—	40	19
			20	80 90 100	13.000～19.990					23
			25	80 90 100	18.000～24.990					28

L－SJV, L－PJV, AL－SJV, AL－PJVのばね定数は、L－SJ, L－PJ, AL－SJ, AL－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。
ⒹⓇⒺⒼ：P·K>D−0.05…ℓ＝0　刃先形状ⒹⓇⒺⒼ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L−SJ, L−PJ, AL−SJ, AL−PJのみの規格です。バネ強化タイプはD8～25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(Ⓡのみ)
L－SJDS16	60	P9.000	W6.800	
AL－SJEL10	70	P8.500	W4.250	

Delivery 出荷日

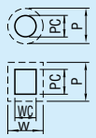
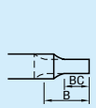
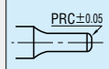
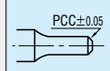
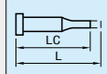
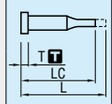
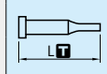
•Ⓐ　2 日目出荷　急 ストークT ストークA

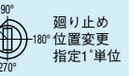
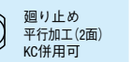
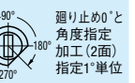
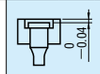
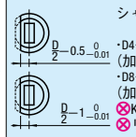
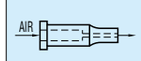
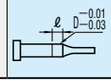
•ⒹⓇⒺⒼ　3 日目出荷　急 ストークA

関連ページ　ラップ仕上げ　P.1725

Alterations 追加工

型式	L(LC·LCT·LMT)	P(PC)	W(WC)	R	(BC·HC·TC…etc.)
L－SJDS 6	LC58	P3.000	W2.800		HC8

追加工		記号	刃先形状 Ⓐ	刃先形状 ⒹⓇⒺⒼ
刃先		PC WC	刃先寸法変更 PC≧PCmin 指定0.001mm単位	刃先寸法変更 PC·WC≧PC·WCmin 指定0.001mm単位 ⊗D4適用不可 ⊗刃先X適用不可
			D / PCmin: 4 0.900; 5 1.800; 6 1.800; 8 2.500; 10 2.800; 13 5.000; 16 8.000; 20 9.000; 25 9.000	D / PC·WCmin: 5 1.800; 6 1.800; 8 2.500; 10 2.800; 13 5.000; 16 5.000; 20 5.000; 25 5.000
		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 L－SJAX, AL－SJAX, D寸5, 6の場合	
			PC / Bmax: 1.80～1.99 / 20	
		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 ⊗PCC併用不可	――
		PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3≦PCC≦1 指定0.1mm単位 PCC≦(P−d1−0.5)/2 d1寸法 P.350 ⊗PRC併用不可	――
全長		LC	全長変更(刃先部より加工) LC<L　指定0.1mm単位 刃先長Bは(L−LC)分短くなります。 (LKC·LKZ併用の場合0.01mm単位指定可) 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 $T^{+0.3}_{0} \Rightarrow {}^{+0.02}_{0}$ ＋全長変更＋ LC 全長公差変更 $L^{+0.3}_{0} \Rightarrow {}^{+0.1}_{0}$	
		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 $T^{+0.3}_{0} \Rightarrow {}^{0}_{-0.02}$ ＋全長変更＋ LC 全長公差変更 $L^{+0.3}_{0} \Rightarrow {}^{+0.1}_{0}$	
		LKC	全長公差変更 $L^{+0.3}_{0} \Rightarrow {}^{+0.05}_{0}$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
		LKZ	全長公差変更 $L^{+0.3}_{0} \Rightarrow {}^{+0.01}_{0}$ (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 Ⓐ	刃先形状 ⒹⓇⒺⒼ
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
		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 $T^{+0.3}_{0} \Rightarrow {}^{+0.02}_{0}$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
		TKM	ツバ厚公差変更 $T^{+0.3}_{0} \Rightarrow {}^{0}_{-0.02}$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
		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TCC 0.5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) Ⓐ ⒹⓇⒺⒼ ·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　ℓ≧3⇨ℓ＝0 無し　⊗リテーナセット納入品適用不可	