

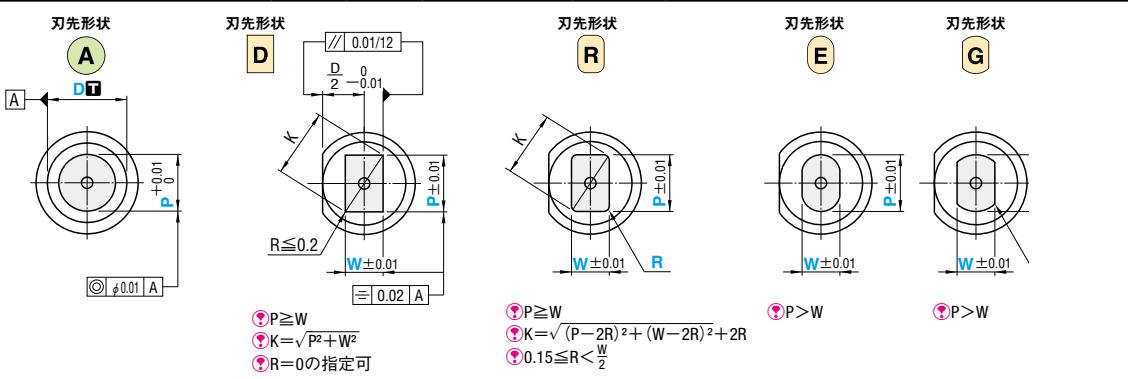
JECTOR PUNCHES FOR HEAVY LOAD -TiCN COATING-
厚板打抜き用ジェクタパンチ
-TiCNコーティング-



詳細 P.63

| RoHS10 | シャンク径 D ₁ 公差 | M 材質 H 硬度 | 型式 | | 刃先形状 B 刃先長さ | 刃先形状は下記ⒶⒷⒺⒼより選択 | |
|-------------------------------|--------------------------------|-----------------|--------|-------------------|-------------------|-----------------|---|
| | | | Type | 刃先形状 | | Ⓐ | Ⓑ |
| D ₁ m5 | 粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV | H-APJ H-APJV | H-APJ | A | S | | |
| | | | H-APJV | AH-APJ AH-APJV | | | |
| D ₁ +0.005 0 | | | | | | | |

シャンク径公差D₁はm5. +0.005選択



| 型式 | | L | | 指定0.01mm単位 | | | |
|------------------------|---------------------------------|-----------|----|--------------|-------|------|---|
| Type | 刃先形状 | B 刃先長さ | D | Ⓐ | Ⓑ | Ⓔ | Ⓖ |
| (D ₁ m5) | H-APJ H-APJV バネ&ピン強化タイプ | S | 8 | 4.00~ 7.99 | 7.97 | 4.00 | |
| | | | 10 | 5.00~ 9.99 | 9.97 | 5.00 | |
| | | | 13 | 6.00~ 12.99 | 12.97 | 6.00 | |
| | | | 16 | 10.00~ 15.99 | 15.97 | 6.00 | |
| | | | 20 | 13.00~ 19.99 | 19.97 | 6.00 | |
| | AH-APJ AH-APJV バネ&ピン強化タイプ | L | 25 | 18.00~ 24.99 | 24.97 | 6.00 | |
| | | | 8 | 4.00~ 7.99 | 7.97 | 4.00 | |
| | | | 10 | 5.00~ 9.99 | 9.97 | 5.00 | |
| | | | 13 | 6.00~ 12.99 | 12.97 | 6.00 | |
| | | | 16 | 10.00~ 15.99 | 15.97 | 6.00 | |
| | | | 20 | 13.00~ 19.99 | 19.97 | 6.00 | |
| | | | 25 | 18.00~ 24.99 | 24.97 | 6.00 | |

① H-APJV, AH-APJVのばね定数は、H-APJ, AH-APJの2倍です。

② Ⓐ: P>D-0.03 → l=0 刃先形状ⒶでP>D-0.03の場合、D-0.01(導入部)はつきません。

③ Ⓑ: P>K>D-0.05 → l=0 刃先形状ⒷでP>K>D-0.05の場合、D-0.01(導入部)はつきません。

④ L(50)…B=8 全長が(50)の場合、刃先長さは一律8mmになります。

⑤ L(110) (120) (130)…L110, 120, 130はバネ&ピン強化タイプ適用不可



型式 - L - P - W - R(B,D)
H-APJAS 20 - 80 - P15.00



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

| | | | | | | | |
|--------------------|--|---|------|---|-----------|---|------|
| 関連 ページ | Delivery 出荷日 | 2 | 日目出荷 | ① 18:00以降のご注文は3日目出荷となります。 ② 1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 | • D R E G | 3 | 日目出荷 |
| | | | | | | | |
| Alterations 追加工 | 型式 H-APJDS 20 - LC79 - P15.00 - W6.00 - R(R,D) - (BC・KC・WKC等) | | | | | | |
| 追加工 | 記号 | 刃先形状 | | | | | |
| | | Ⓐ | Ⓑ | | | | |
| 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 ① 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。 ② 刃先D形状コーナー R=0指定不可 | | | | | |
| | PRC | 刃先側端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ① PRC≤(P-d1-0.5)/2 寸法 P.352 ② PCC併用不可 ③ ストーカA適用不可 | | | | | |
| | PCC | 刃先側端面C面取り加工 0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ① PCC≤(P-d1-0.5)/2 寸法 P.352 ② PRC併用不可 ③ ストーカA適用不可 | | | | | |
| PKC | | 刃先公差変更 P+0.01 → +0.005 P-W±0.01 → +0.01 (寸法0.001mm単位指定可) ④ 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) ① 刃先長さBは(L-LC)分短くなります。 ② 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。 | | | | | |
| LKC | | 全長公差 L+0.3 → +0.05 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可) | | | | | |
| SKC | | シャンク部フラット面加工(1面) Ⓐ D R E G P≤D-2.2 W≤D-2.2 (加工幅1.0-0.01) ① KC・WKC・KFC併用不可 ② リテナセット納入品適用不可 ③ ストーカA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。 ① 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。 | | | | | |
| NC | | ジェクタピンを抜き取ります。 ② AC併用不可 | | | | | |
| NDC | | 導入部無し ③ リテナセット納入品適用不可 | | | | | |

