
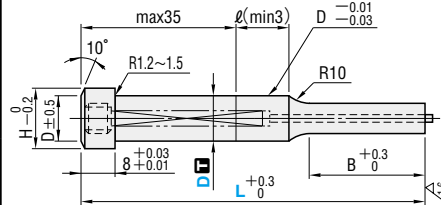


JECTOR PUNCHES FOR HEAVY LOAD -TiCN COATING-  
厚板打抜き用ジェクタパンチ  
-TiCNコーティング-



- ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチプランク P.350
- ジェクタピン詳細は、ジェクタピンセット P.355

	RoHS10	シャング径 D公差	M 材質 H 硬度	型式		刃先形状は下記A D R E G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 バネ&ピン 強化タイプ H-APJV	A D R E G		<p>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。</p> <p>② 刃先端面の研磨はコーティング前に行っております。</p>
		D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub>		AH-APJ バネ&ピン 強化タイプ AH-APJV	S L		
シャング径公差D公差はm5・ <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub> 選択							

刃先形状 A 
---------------

型式				指定0.01mm単位				B	H
Type	刃先形状	刃先長さ	D	L	A	D R E G	R(D)		
(Dm5) H-APJ H-APJV パネ&ピン強化タイプ	A D R E G	S	8	(50) 60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	4.00~ 7.99	7.97	4.00	13	13
			10		5.00~ 9.99	9.97	5.00		15
			13		6.00~ 12.99	12.97	6.00		18
			16		10.00~ 15.99	15.97	6.00		21
			20		13.00~ 19.99	19.97	6.00		25
(D+0.005) AH-APJ AH-APJV パネ&ピン強化タイプ	A D R E G	L	8	60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	4.00~ 7.99	7.97	4.00	19	13
			10		5.00~ 9.99	9.97	5.00		15
			13		6.00~ 12.99	12.97	6.00		18
			16		10.00~ 15.99	15.97	6.00		21
			20		13.00~ 19.99	19.97	6.00		25
			25	70 80 90 100 (110) (120) (130)	18.00~ 24.99	24.97	6.00	25	30

- ① H-APJV, AH-APJVのばね定数は、H-APJ, AH-APJの2倍です。
- ② A:  $P > D - 0.03 \rightarrow l = 0$  刃先形状 Aで $P > D - 0.03$ の場合、 $D - 0.01$  (導入部) はつきません。
- ③ D R E G:  $P \cdot K > D - 0.05 \rightarrow l = 0$  刃先形状 D R E Gで $P \cdot K > D - 0.05$ の場合、 $D - 0.01$  (導入部) はつきません。
- ④ L(50)  $\rightarrow B = 8$  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)  $\rightarrow$  L110, 120, 130はパネ&ピン強化タイプ適用不可

Order 注文例 型式 - L - P - W - R(R 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



2 日日出荷

ストーク A

- ①18:00以降のご注文は3日日出荷となります。
- ②1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



型式 - L(LC) - P - W - R(R D) - (BC・KC・WKC...etc.)  
H-APJDS 20 - LC79 - P15.00 - W6.00 - BC13

追加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
刃先	BC	刃先長さ変更(規格より短くなります) $2 \leq BC < B$ 指定0.1mm単位	
	SC	刃先ラップ仕上げ ①P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 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定0.1mm単位 ①PRC $\leq (P - d1 - 0.5) / 2$ d1寸法 P.352 ②PCC併用不可 ③ストークA適用不可	
	PCC	刃先側端面C面取り加工 $0.3 \leq PCC \leq 1$ 指定0.1mm単位 ①PCC $\leq (P - d1 - 0.5) / 2$ d1寸法 P.352 ②PRC併用不可 ③ストークA適用不可	
	PKC	刃先公差変更 $P + 0.01 \rightarrow +0.005$ 0 (P寸法0.001mm単位指定可) 刃先公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow +0.01$ 0 ( $D > 13$ 適用不可)	
全長	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、パネ&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	全長公差変更 $L + 0.3 \rightarrow +0.05$ 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	

D R E G

3 日日出荷

追加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
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 ①リテーナセット 納入品適用不可
	SKC	シャング部フラット面加工(1面) A $P \leq D - 2.2$ W $\leq D - 2.2$ (加工幅1°) ②KC・WKC・KFC併用不可 ③リテーナセット納入品適用不可 ④ストークA適用不可	
シャング部	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。 ②AC併用不可	
	NDC	導入部 無し $l \geq 3 \rightarrow l = 0$ ③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

欠円ジャンク

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<sup>®</sup> (HW-)

TiCN+窒化 (HX-)

Al-Cr+WPC<sup>®</sup> (RW-)

Al-Cr+窒化 (RX-)

ディコート<sup>®</sup> (T-)

DLC (N-)

DLC+WPC<sup>®</sup> (NW-)

WPC<sup>®</sup> (W-)

ラップ (L-)

表面処理