JECTOR PUNCHES FOR HEAVY LOAD

全長指定・B寸キープ厚板打抜き用ジェクタパンチ

詳細 P.63

関連ページ　厚板打抜き用パンチ　P.1721

•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

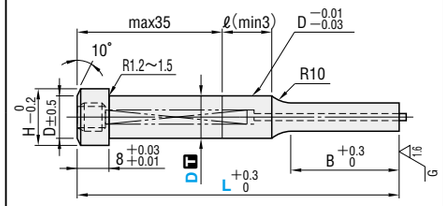
RoHS10

シャンク径公差DTはm5・$^{+0.005}_{0}$選択

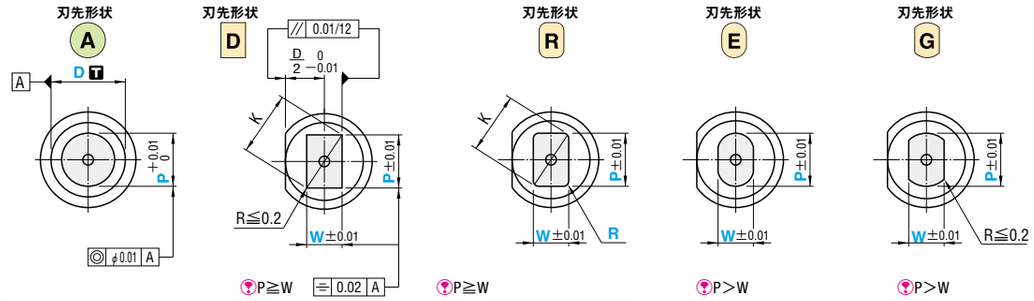
シャンク径 DT公差	M材質 H硬度	型式 Type	刃先形状	B刃先長さ
Dm5	粉末ハイス鋼 64～67HRC	LFAPJ バネ&ピン強化タイプ LFAPJV	A D R E G	S
$D^{+0.005}_{0}$		A－LFAPJ バネ&ピン強化タイプ A－LFAPJV		L

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。
※全長Lが変化しても刃先長さBは一定となるジェクタパンチです。



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≦R<$\frac{W}{2}$

P>W

P>W

型式 Type	刃先形状	B刃先長さ	D	L 指定0.1mm単位	指定0.01mm単位 Ⓐ min. P max.	DREG P・Kmax.	DREG P・Wmin.	0.01mm RⒹ R	B	H
(Dm5) LFAPJ バネ&ピン強化タイプ LFAPJV	A D R E G	S	8	60.0～130.0 バネ&ピン強化タイプ 70.0～100.0	4.00～ 7.99	7.97	4.00	Ⓡ 0.15～W/2未満 (Ⓓ 0のみ指定可)	13	13
			10		5.00～ 9.99	9.97	5.00			15
			13		6.00～12.99	12.97	6.00			18
			16	70.0～130.0 バネ&ピン強化タイプ 80.0～100.0	10.00～15.99	15.97	6.00		19	21
			20		13.00～19.99	19.97	6.00			25
			25		18.00～24.99	24.97	6.00			30
($D^{+0.005}_{0}$) A－LFAPJ バネ&ピン強化タイプ A－LFAPJV		L	8	70.0～130.0 バネ&ピン強化タイプ 70.0～100.0	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	80.0～130.0 バネ&ピン強化タイプ 80.0～100.0	10.00～15.99	15.97	6.00		25	21
			20		13.00～19.99	19.97	6.00			25
			25		18.00～24.99	24.97	6.00			30

LFAPJV, A－LFAPJVのばね定数はLFAPJ, A－LFAPJ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。
ジェクタ穴は、厚板打ち抜き用ジェクタパンチブランクに準じます。P.352

Order 注文例

型式	L	P	W	R(ⒹⒹ)
LFAPJAS 20	80	P15.00		

Delivery 出荷日

•Ⓐ　2 日目出荷　急 ストークT / ストークA早割 / ストークA

⊗追加工SC・PRC・リテーナセット納入はストークA早割適用不可

•DREG　3 日目出荷　急 ストークT / ストークA

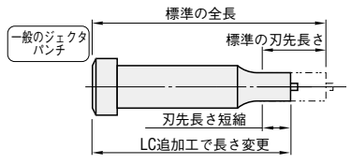
Alterations 追加工

型式	L	P	W	R(ⒹⒹ)	(BC・KC…etc.)
LFAPJDS 20	79	P15.00	W6.00		KFC225

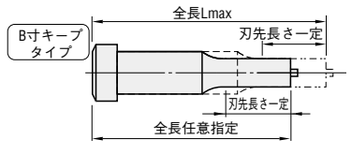
	追加工	記号	刃先形状 Ⓐ	刃先形状 DREG
刃先	BC B	BC	刃先長変更(規格より短くなります) 2≦BC<B 指定0.1mm単位	
	0.16 GL	SC	刃先ラップ仕上げ P寸公差・指定単位は変わりません。 ⊗刃先D形状R＝0指定不可	
	PRC±0.05	PRC	刃先側端面R加工 0.3≦PRC≦1 指定0.1mm単位 PRC≦(P－d1－0.5)/2 d1寸法 P.352 ⊗PCC併用不可	—
	PCC±0.05	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3≦PCC≦1 指定0.1mm単位 PCC≦(P－d1－0.5)/2 d1寸法 P.352 ⊗PRC併用不可	—
	W P	PKC	刃先公差変更 P $^{+0.01}_{0}$ ⇨ $^{+0.005}_{0}$ (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P・W±0.01⇨ $^{+0.01}_{0}$
全長	L T	LKC	全長公差変更 L $^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.05}_{0}$ (L寸法0.01mm単位指定可)	
		LKZ	全長公差変更 L $^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.01}_{0}$ (L寸法0.01mm単位指定可)	

	追加工	記号	刃先形状 Ⓐ	刃先形状 DREG
ツバ部		KC	ツバ部廻り止め一面加工	90° 0° 180° 270° 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	90° 0° 180° 270° 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	90° 0° 180° 270° 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
シャンク部		SKC	シャンク部フラット面加工(1面) Ⓐ P≦D－2.2 DREG W≦D－2.2 $\frac{D}{2}-1^{\ 0}_{-0.01}$ (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	
		NC	ジェクタピンを抜き取ります。	
		NDC	導入部無し	ℓ≧3⇨ℓ＝0 ⊗リテーナセット納入品適用不可

■特長



・一般のジェクタパンチではLC追加工時に刃先長さBが短くなりますが、B寸キープタイプは任意のL寸に対して刃先長さBが一定に保たれます。



・B寸キープタイプジェクタパンチはシャンク部に横穴を設けていないため、ジェクタピンを外せばそのままエアブロー用パンチとしてご利用いただけます。