

全長指定・B寸キープ厚板打抜き用ジェクタパンチ  
-TiCNコーティング-

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  
•ジェクタビン詳細は、ジェクタビンセット P.355

Type	刃先形状	刃先長さ	D	L 指定0.1mm単位			0.01mm R(D)	B	H
				①	②	③			
(Dm5) H-LFAPJ バネ&ピン強化タイプ	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 S W 2未満 (D 0のみ指定可)	13	
		10		5.00~ 9.99	9.97	5.00		13	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		19	25
	L	25		18.00~24.99	24.97	6.00		30	
		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		13	
		10		5.00~ 9.99	9.97	5.00		19	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		18.00~24.99	24.97	6.00		30	

① H-LFAPJV・AH-LFAPJVのばね定数は、H-LFAPJ・AH-LFAPJの2倍です。

② ④: P&gt;D-0.03... l=0 刃先形状④でP&gt;D-0.03の場合、D-0.03(導入部)はつきません。

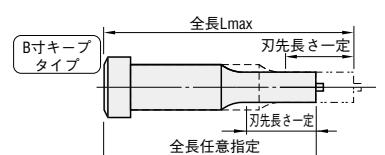
③ ④: P&gt;D-0.05... l=0 刃先形状④⑤⑥⑦でP&gt;D-0.05の場合、D-0.03(導入部)はつきません。

④ 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(RD)  
H-LFAPJAS 20 - 80 - P15.00

追加工	記号	刃先形状	
		①	②
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 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④形状コナー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 ③PRC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法 P.352 ④PCC併用不可 ⑤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 ③PCC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法 P.352 ④PCC併用不可 ⑤ストーカA適用不可	
	PKC	刃先公差変更 P+0.01 → +0.005 (P寸法0.01mm単位指定可)	刃先公差変更 P-W±0.01 → +0.01 (D>13適用不可)
全長	LKC	全長公差 L +0.3 → +0.05 (L寸法0.01mm単位指定可)	

## ■特長



一般的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寸に対しても刃先長さ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、ジェクタビンを外せばそのままエアプローブとしてご利用いただけます。

