

JECTOR PUNCHES FOR HEAVY LOAD - TiCN COATING -
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 -



•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

シャング径D 公差	材質 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	刃先長さ	
Dm5	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV	H-LFAPJ バネ&ピン強化タイプ H-LFAPJV	A D R E G	S L	<p>max35 $\phi(\min 3)$ $D_{-0.01}^{-0.03}$ 10° R12~1.5 R10 H-0.2 D±0.5 $8_{+0.03}^{+0.01}$ L+0.3 B+0.3 0 0</p> <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。 ②刃先端面の研磨はコーティング前に行っております。 ※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>
		AH-LFAPJ バネ&ピン強化タイプ AH-LFAPJV			
D+0.005 0					
<p>刃先形状 A D R E G の詳細図。A: 標準型, D: 先端R加工, R: 先端R加工, E: 先端R加工, G: 先端R加工。各形状の寸法と公差が示されています。</p>					

型式				L 指定0.1mm単位	指定0.01mm単位			0.01mm	B	H
Type	刃先形状	B 刃先長さ	D		A	D R E G		R (D)		
					min. P max.	P・Kmax. P・Wmin.	R			
(D _{m5}) H-LFAPJ バネ&ピン強化タイプ H-LFAPJV	<div>A</div> <div>D</div> <div>R</div> <div>E</div> <div>G</div>	<div>S</div> 	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	R 0.15 W 2未満 (D 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
		<div>L</div> 	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
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 A: P>D-0.03... $\ell=0$ 刃先形状 AでP>D-0.03の場合、 $D_{-0.01}^{-0.03}$ (導入部)はつきません。
③ D R E G: P・K>D-0.05... $\ell=0$ 刃先形状 D R E GでP・K>D-0.05の場合、 $D_{-0.01}^{-0.03}$ (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(R D)
H-LFAPJAS 20 - 80 - P15.00



厚板打抜き用パンチ
TiCNコーティング

P.1721
P.1724



2 日日出荷
ストック 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

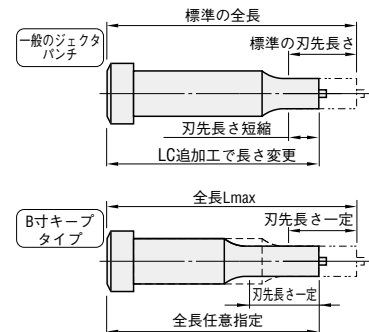


型式 - L - P - W - R(R D) - (BC・KC...etc.)
H-LFAPJDS 20 - 79 - P15.00 - W6.00 - BC13

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≤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≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ①PRC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法 P.352 ②PCC併用不可 ③ストック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 ①PCC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法 P.352 ②PRC併用不可 ③ストックA適用不可	
	PKC	刃先公差変更 P+0.01 ⇨ +0.005 0 0 (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P・W±0.01 ⇨ +0.01 0 0 ④D>13適用不可
全長	LKC	全長公差変更 L+0.3 ⇨ +0.05 0 0 (L寸法0.01mm単位指定可)	

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 90° 廻り止め 0° 180° 位置変更 指定1°単位 270°
	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	①廻り止め0° と角度指定 加工(2面) 指定1°単位 270°	②廻り止め0° と角度指定 加工(2面) 指定1°単位 270° ③KC・WKC併用不可 ④ストックA適用不可
	NKC		廻り止め無し ⑤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) ①加工幅1 D-2.2 W-2.2 ②KC・WKC・KFC併用不可 ③リテーナセット納入品適用不可 ④ストックA適用不可	
シャング部	NC	ジェクタピンを抜き取ります。	
	NDC	導入部無し ① $\ell \geq 3 \Rightarrow \ell = 0$ ②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グ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。

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[®](HW-)

TiCN+窒化(HX-)

Al-Cr+WPC[®](RW-)

Al-Cr+窒化(RX-)

ディコート[®](T-)

DLC(N-)

DLC+WPC[®](NW-)

表面処理

ラップ(L-)