JECTOR PUNCHES FOR HEAVY LOAD －WPC® TREATMENT・HW COATING－

全長指定・B寸キープ厚板打抜き用ジェクタパンチ

－WPC®処理・HWコーティング（TiCNコーティング＋WPC®処理）－

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
•ジェクタピン詳細は、ジェクタピンセット P.355

RoHS10

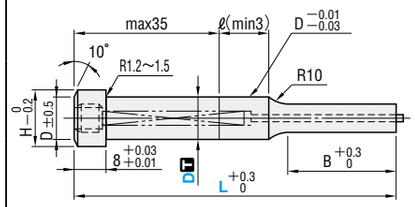
－WPC®処理－

－HWコーティング－

シャンク径公差DTは$m5^{+0.005}_{0}$選択

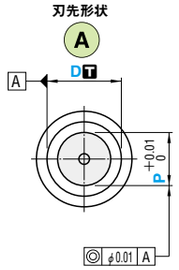
シャンク径 DT公差	M 材質 H 硬度	型式 Type	刃先形状	B 刃先長さ
Dm5	WPC®処理 粉末ハイス鋼 64～67HRC 表面1000～1100HV	W－LFAPJ バネ＆ピン強化タイプ W－LFAPJV	A D R E G	S L 刃先長さ（B） L>S
	HWコーティング 粉末ハイス鋼 64～67HRC 表面3000HV	HW－LFAPJ バネ＆ピン強化タイプ HW－LFAPJV		
$D^{+0.005}_{0}$	WPC®処理 粉末ハイス鋼 64～67HRC 表面1000～1100HV	AW－LFAPJ バネ＆ピン強化タイプ AW－LFAPJV		
	HWコーティング 粉末ハイス鋼 64～67HRC 表面3000HV	AHW－LFAPJ バネ＆ピン強化タイプ AHW－LFAPJV		

刃先形状は下記ⒶⒹⓇⒺⒼより選択

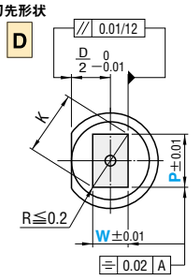


ジェクタピンの飛び出し量は強化タイプの場合は2mm、それ以外の場合は4mmとなります。
刃先先端エッジ部は微小Rがつきます。
※全長Lが変化しても刃先長さBは一定となるジェクタパンチです。

刃先形状 A

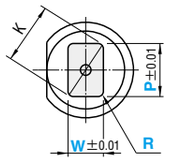


刃先形状 D



P≧W
$K=\sqrt{P^2+W^2}$

刃先形状 R

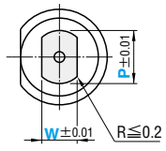


P≧W
$K=\sqrt{(P-2R)^2+(W-2R)^2}+2R$
$0.15≦R<\frac{W}{2}$

刃先形状 E

P>W

刃先形状 G



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.	Ⓓ Ⓡ Ⓔ Ⓖ P・Kmax.	Ⓓ Ⓡ Ⓔ Ⓖ P・Wmin.	0.01mm Ⓡ R	B	H
(Dm5) WPC®処理 W－LFAPJ バネ＆ピン強化タイプ W－LFAPJV HWコート処理 HW－LFAPJ バネ＆ピン強化タイプ HW－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～$\frac{W}{2}$未満 Ⓡのみ	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
($D^{+0.005}_{0}$) WPC®処理 AW－LFAPJ バネ＆ピン強化タイプ AW－LFAPJV HWコート処理 AHW－LFAPJ バネ＆ピン強化タイプ AHW－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

W－LFAPJV, AW－LFAPJV, HW－LFAPJV, AHW－LFAPJVのばね定数は、W－LFAPJ, AW－LFAPJ, HW－LFAPJ, AHW－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。
ⒹⓇⒺⒼ：P・K>D－0.05…ℓ＝0　刃先形状ⒹⓇⒺⒼ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（Ⓡのみ）
W－LFAPJAS 20	80	P15.00		

関連ページ
厚板打抜き用パンチ P.1721
WPC®処理 P.1725
HWコーティング P.1726

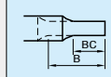
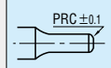
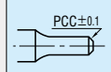
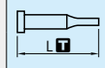
Delivery 出荷日

■WPC®処理（W－・AW－）
• Ⓐ
2 日目出荷　急 ストークA早割 ストークA
⊗追加工PRC・リテーナセット納入はストークA早割適用不可
• ⒹⓇⒺⒼ
3 日目出荷　急 ストークA

■HWコーティング（HW－・AHW－）
• Ⓐ
2 日目出荷　急 ストークA
18:00以降のご注文は3日目出荷となります。
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
• ⒹⓇⒺⒼ
3 日目出荷

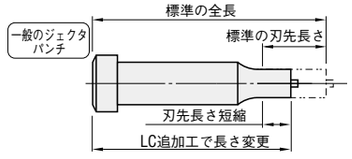
Alterations 追加工

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

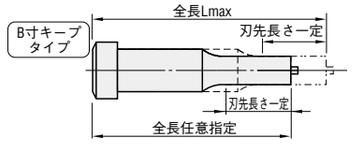
	追加工	記号	刃先形状 Ⓐ	刃先形状 ⒹⓇⒺⒼ
刃先		BC	刃先長変更（規格より短くなります） 2≦BC<B 指定0.1mm単位	
		PRC	刃先側端面R加工 0.3≦PRC≦1 指定0.1mm単位 PRC≦（P－d1－0.5）/2 d1寸法 P.352 ⊗PCC併用不可 ⊗HWコーティングはストークA適用不可	——
		PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3≦PCC≦1 指定0.1mm単位 PCC≦（P－d1－0.5）/2 d1寸法 P.352 ⊗PRC併用不可 ⊗HWコーティングはストークA適用不可	——
		PKC	刃先公差変更 $P^{+0.01}_{0}$ ⇨ $^{+0.005}_{0}$（P寸法0.001mm単位指定可） ⊗HWコーティングはD>13適用不可	刃先公差変更 P・W±0.01⇨$^{+0.01}_{0}$
全長		LKC	全長公差変更 $L^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.05}_{0}$（L寸法0.01mm単位指定可）	

	追加工	記号	刃先形状 Ⓐ	刃先形状 ⒹⓇⒺⒼ
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 ⊗HWコーティングはストークA適用不可	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　W≦D－2.2 ⒹⓇⒺⒼ（加工幅1） $\frac{D}{2}{}^{0}_{-0.01}$ ⊗KC・WKC・KFC併用不可 ⊗リテーナセット納入品適用不可 ⊗HWコーティングはストークA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。