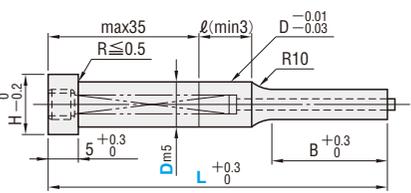


# ピン大径ジェクタパンチ

-  $\alpha$ 処理® -

☞の参照ページはプレス金型用標準部品2017カタログをご参照ください。

•ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチプラック ☞ 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 D公差 M材質 H硬度	型式 Type	刃先形状 刃先長さ	刃先形状は下記(A) (D) (R) (E) (G)より選択
	Dm5 SKD11相当 60~63HRC 表面1100~1200HV	P-SJF	(A) (D) (R) (E) (G) S L	 <p>                     刃先先端エッジ部に微小Rがつきます。                      WPC®処理よりも刃先先端エッジ部への影響を抑えられるのが特長です。                      ジェクタピンの飛び出し量の求め方(参考値)☞ P.354                 </p>

刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状
(A)	(D)	(R)	(E)	(G)
$P \geq W$ $K = \sqrt{P^2 + W^2}$	$P \geq W$ $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$ $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$	$P \geq W$	$P > W$	$P > W$

型式	Type	刃先形状	刃先長さ	D	指定0.01mm単位(ラップ仕上げ0.001mm単位)					B	H			
					A		D R E G		R					
					min.	P max.	P-Kmax.	P-Wmin.	R					
(Dm5) P-SJF	S	(A)	8	50	60	70	80	90	100	5.00~7.99	7.97	5.00	0.15 W 2未満	11
			10	50	60	70	80	90	100	5.00~9.99	9.97	5.00		13
			13	50	60	70	80	90	100	8.00~12.99	12.97	8.00		16
			16	(50)	60	70	80	90	100	10.00~15.99	15.97	8.00		19
			20	(50)	60	70	80	90	100	13.00~19.99	19.97	10.00		23
	L	(D)	8	50	60	70	80	90	100	5.00~7.99	7.97	5.00	11	
			10	50	60	70	80	90	100	5.00~9.99	9.97	5.00	13	
			13	50	60	70	80	90	100	8.00~12.99	12.97	8.00	16	
			16	60	70	80	90	100	10.00~15.99	15.97	8.00	19		
			20	60	70	80	90	100	13.00~19.99	19.97	10.00	23		
												25		
													28	

☞ (A) :  $P > D - 0.03 \dots \ell = 0$  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。  
 ☞ (D) (R) (E) (G) :  $P \cdot K > D - 0.05 \dots \ell = 0$  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。  
 ☞ L(50)  $\dots B = 13$  全長が(50)の場合、刃先長さは一律13mmになります。

Order 注文例

型式 - L - P - W - R(R)

P-SJFDS 16 - 60 - P12.50 - W9.35

Delivery 出荷日

5 日目出荷

6 日目出荷

☞ 祝日が実働日数に重なる場合、納期が変更となります。  
 納期詳細はWOSにてご確認ください。

Alterations 追加加工

型式 - (LC·LCT·LMT) - P - W - R(R) - (BC·HC·TC...etc.)

P-SJFDS 13 - LC58 - P10.50 - W9.50 - HC15-KC45

追加工	記号	刃先形状	
		(A)	(D) (R) (E) (G)
刃先	PC WC	刃先寸法変更 $PC \geq PCmin$ 指定0.01mm単位 (PKC併用の場合0.001mm単位指定可)	刃先寸法変更 $PC \cdot WC \geq PC \cdot WCmin$ 指定0.01mm単位
	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	
	PRC	刃先側端面R加工 $0.1 \leq PRC \leq 1$ 指定0.1mm単位 $PRC \leq (P-d1-0.5)/2$ d1寸法☞ P.350 ☞ PCC併用不可	
	PCC	刃先側端面C面取り加工 $0.1 \leq PCC \leq 1$ 指定0.1mm単位 $PCC \leq (P-d1-0.5)/2$ d1寸法☞ P.350 ☞ PRC併用不可	
	PKC	刃先公差変更 $P + 0.01 \rightarrow +0.005$ $0 \rightarrow 0$ (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow +0.01$ $0 \rightarrow 0$
	全長	LC	全長変更(刃先部より加工) $LC < L$ 指定0.1mm単位 ☞ 刃先長さBは(L-LC)分短くなります。 (LKZ併用の場合0.01mm単位指定可) ☞ ジェクタピンの飛び出し量は、2mmとなります。
LCT		ツバ厚公差・全長変更を1つのコードで加工します。 指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項(☞)はLCと同様(TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
LMT		ツバ厚公差・全長変更を1つのコードで加工します。 指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項(☞)はLCと同様(TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
LKC		全長公差変更 $L + 0.3 \rightarrow +0.05$ $0 \rightarrow 0$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
LKZ		全長公差変更 $L + 0.3 \rightarrow +0.01$ $0 \rightarrow 0$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
ツバ部		HC	ツバ径変更 $D \leq HC < H$ 指定0.1mm単位
	TC	ツバ厚変更 $3.5 \leq TC < 5$ 指定0.1mm単位 (TKC・TKM・LCT・LMT併用の場合0.01mm単位指定可) ☞ 全長Lは(5-TC)分短くなります。 LC・LCT・LMT併用の場合、全長は指定寸法と同じです。	
	TKC	ツバ厚公差変更 $T + 0.3 \rightarrow +0.02$ $0 \rightarrow 0$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
	TKM	ツバ厚公差変更 $T + 0.3 \rightarrow 0$ $0 \rightarrow -0.02$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
シャンク部	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。 指定0.1mm単位 $0.5 \leq TCC \leq (H-D)/2$	
	RC	リテーナ面に対してツバ部を $-0.04 \sim 0$ に加工 ☞ D10 ~ 25に適用	
	NC	<del>☞</del> ジェクタピンを抜き取ります。	
	NDC	導入部無し $\ell \geq 3 \Rightarrow \ell = 0$	

■特長  
 ・本品は標準タイプに比べピン径が太いので、カスとの接触面積が広く、カス落とし効果がより安定します。  
 ・標準タイプに比べピン径が太いので、ピンの強度・剛性に優れています。

パンチ