

# TAPPED JECTOR PUNCHES - $\alpha$ -processing® - タップ付ジェクタパンチ - $\alpha$ 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

シャング径 D <sub>T</sub> 公差	材質 H 硬度	型式		刃先形状は下記(A)DREより選択	
		Type	刃先形状	刃先長さ	
D <sub>m5</sub>	SKD11相当 60~63HRC 表面110~120HV	P-MJ	A	S	
			D	L	
D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub>		AP-MJ	R		<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>
			E		
			G		

  

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 ≥ W	☞P ≥ W ☞K = √(P <sup>2</sup> + W <sup>2</sup> )	☞P ≥ W	☞P > W	☞P > W
	☞K = √(P - 2R) <sup>2</sup> + (W - 2R) <sup>2</sup> + 2R			
	☞0.15 ≤ R < W/2			

型式	Type	刃先形状	刃先長さ	D	指定0.01mm単位										B	M							
					L																		
					A	D	R	E	G	R													
(D <sub>m5</sub> ) P-MJ	A	S	6	(40)	50	60	70	80	2.00~	5.99	5.97	2.00	R 0.15 W/2 未満	8	3								
			8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~	7.99				7.97	3.00						
			10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~	9.99				9.97	3.00						
			13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00~	12.99				12.97	6.00						
			16	(40)	(50)	60	70	80	90	100	10.00~	15.99				15.97	6.00						
			20	(40)	(50)	60	70	80	90	100	13.00~	19.99				19.97	6.00						
			25	(40)	(50)	60	70	80	90	100	18.00~	24.99				24.97	6.00						
			(D <sup>+0.005</sup> ) <sub>0</sub> AP-MJ	A	L	6		50	60	70	80	2.00~				5.99	5.97	2.00	R 0.15 W/2 未満	13	3		
						8		50	60	70	80	90				100	3.00~	7.99				7.97	3.00
						10		50	60	70	80	90				100	3.00~	9.99				9.97	3.00
13		50				60	70	80	90	100	6.00~	12.99	12.97	6.00									
16		60				70	80	90	100	10.00~	15.99	15.97	6.00										
			20		60	70	80	90	100	13.00~	19.99	19.97	6.00										
			25		60	70	80	90	100	18.00~	24.99	24.97	6.00										

☞L(40)→B=6 全長が(40)の場合、刃先長さは一律6mmになります。  
 ☞L(50)→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)  
 AP-MJAL 13 - 80 - P8.24

Delivery 出荷日  
 • A  
 • D R E G  
 5 日日出荷 6 日日出荷

☞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WOSIにてご確認ください。

Alterations 追加加工  
 型式 - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R(R) - (BC-KC-WKC...etc.)  
 AP-MJAL 13 - 80 - P8.24 - KC - LKC

追加加工	記号	刃先形状																																
		A	D R E G																															
刃先	PC WC	刃先寸法変更 PC ≥ 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·WC ≥ PC·WCmin 指定0.01mm単位																															
		<table border="1"> <tr><th>D</th><th>PCmin</th></tr> <tr><td>6</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>8</td><td>2.50</td></tr> <tr><td>10</td><td>2.80</td></tr> <tr><td>13</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>16</td><td>8.00</td></tr> <tr><td>20</td><td>9.00</td></tr> <tr><td>25</td><td>9.00</td></tr> </table>	D	PCmin	6	1.80	8	2.50	10	2.80	13	5.00	16	8.00	20	9.00	25	9.00	<table border="1"> <tr><th>D</th><th>PC·WCmin</th></tr> <tr><td>6</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>8</td><td>2.50</td></tr> <tr><td>10</td><td>2.80</td></tr> <tr><td>13</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>16</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>20</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>25</td><td>5.00</td></tr> </table>	D	PC·WCmin	6	1.80	8	2.50	10	2.80	13	5.00	16	5.00	20	5.00	25
	D	PCmin																																
	6	1.80																																
	8	2.50																																
	10	2.80																																
13	5.00																																	
16	8.00																																	
20	9.00																																	
25	9.00																																	
D	PC·WCmin																																	
6	1.80																																	
8	2.50																																	
10	2.80																																	
13	5.00																																	
16	5.00																																	
20	5.00																																	
25	5.00																																	
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																																	
PRC	刃先側端面R加工 0.1 ≤ 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	刃先側端面C面取り加工 0.1 ≤ PCC ≤ 1 指定0.1mm単位 ☞PCC ≤ (P - d1 - 0.5) / 2 d1寸法 ☞ P.352 ☒PRC併用不可																																	
PKC	刃先公差変更 P <sub>0</sub> <sup>+0.01</sup> ⇨ <sub>0</sub> <sup>+0.005</sup> (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P·W ± 0.01 ⇨ <sub>0</sub> <sup>+0.01</sup>																																

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
全長	LC	全長変更 LC < L (刃先部より加工) 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可) ☞刃先長さBは(L-LC)分短くなります。 ☞ジェクタピンの飛び出し量は2mmとなります。	
	LKC	全長公差 変更 L <sub>0</sub> <sup>+0.3</sup> ⇨ <sub>0</sub> <sup>+0.05</sup>	(LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	LKZ	全長公差 変更 L <sub>0</sub> <sup>+0.3</sup> ⇨ <sub>0</sub> <sup>+0.01</sup>	(LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
その他	KC	廻り止め 一面加工	90° 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
	NKC		廻り止め無し
	SKK	シャング部フラット面加工(1面) A D R E G ・D6 P ≤ D - 1.2 W ≤ D - 1.2 (加工幅0.5) ・D8~ P ≤ D - 2.2 W ≤ D - 2.2 (加工幅1) ☒KC・WKC併用不可	
	AC	AIR	エア用としてジェクタピンを抜き取り、リング状の樹脂(ABS)を入れて内側から横穴をふさぎます。 ☞熱が加わると内部の樹脂と接着剤が溶け出してエア穴に不具合が生じることがあります。ご注意ください。
	NC	☒WKC	ジェクタピンを抜き取ります。 ☒AC併用不可

パンチ