

キー溝付ジェクタパンチ

- α 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

シャング径 D ₁ 公差	材質 M	硬度 H	型式		Type	刃先形状 A, D, R, E, G	B 刃先長さ	D	刃先形状は下記(A)DREより選択										
			Type	刃先形状					刃先形状は下記(A)DREより選択										
D _{m5}	SKD11相当 60~63HRC 表面1100~1200HV		P-SKJ	A	S	D	R	E	G										
										AP-SKJ	L								
D ₀ +0.005										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									

刃先形状 A

刃先形状 D

刃先形状 R

刃先形状 E

刃先形状 G

$P \geq W$
 $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$
 $0.15 \leq R \leq \frac{W}{2}$

型式	Type	刃先形状	B 刃先長さ	D	L										0.1mm単位		U キー溝深さ	M		
					指定0.01mm単位										T	B				
					A		DRE		R		G		R							
P-SKJ (D _{m5})	S	A, D, R, E, G	S	6	(40)	50	60	70	80	2.00~	5.99	5.97	2.00	0.15 W/2未満	T>5.0 ※	8	1.0	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
				6		50	60	70	80			2.00~	5.99						5.97	2.00
				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
AP-SKJ (D ₀ +0.005)	L	A, D, R, E, G	L	13		50	60	70	80	90	100	6.00~	12.99	12.97	6.00	19	1.5	5		
				16		60	70	80	90	100	10.00~	15.99	15.97	6.00						
				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						

※ キー溝不要の場合は、T寸法を全長Lと同じ寸法でご指定ください。
 ☞ 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) - T ☞ キー溝不要の場合は T=Lで指定
 AP-SKJAS 13 - 80 - P8.24 - T20.0

Delivery 出荷日: 6 日目出荷
 ☞ 祝日を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 - L(LC·LCT) - P(PC) - W(WC) - R(R) - T - (BC·KC·NKC...etc.)
 AP-SKJAL 13 - 80 - P8.24 - T20.0 - LKC

追加加工	記号	刃先形状	
		A	DRE
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·WC \geq PC·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-d ₁ -0.5)/2 d ₁ 寸法詳細 ☞ P.352 ☞ PKC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-d ₁ -0.5)/2 d ₁ 寸法詳細 ☞ P.352 ☞ 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·W \pm 0.01 \rightarrow +0.01 0
全長	LC	全長変更 LC<L(刃先部より加工) 指定0.1mm単位(LC·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。	
	LCT	T寸法公差・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	
	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)	

追加加工	記号	刃先形状	
		A	DRE
その他	KC		廻り止め 位置変更 指定1'単位
	NKC		廻り止め無し
	KD		キー溝平行 位置変更 指定1'単位
	WKD	☞ キー溝平行加工(2面)	☞ キー溝平行加工(2面) KD併用可
	TKC	T寸法公差変更 T+0.05 \rightarrow 0 0 \rightarrow -0.02	
	SKC	シャング部フラット面加工(1面) ☞ D6 P \leq D-1.2 W \leq D-1.2 (加工幅0.5) ☞ D8~P \leq D-2.2 W \leq D-2.2 (加工幅1) ☞ KC·KD·WKD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	☞	ジェクタピンを抜き取ります。 ☞ AC併用不可

■キー溝付パンチ用 固定キー ☞ P.363



パンチ