

# JECTOR PUNCHES FOR HEAVY LOAD 厚板打抜き用ジェクタパンチ



詳細 P.63

•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

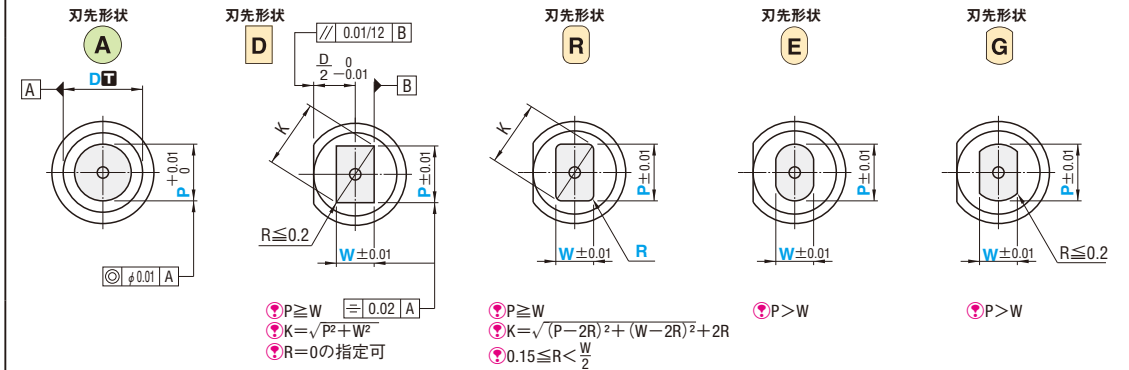
シャック径 D <sub>1</sub> 公差	材質 硬度	型式		刃先形状は下記(A) D R E Gより選択	
		Type	刃先形状	刃先長さ B	
D <sub>m5</sub>	粉末ハイス鋼 64~67HRC	APJ	A	S	D
		APJV	D		
D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub>		A-APJ	E	L	G
		A-APJV	G		

シャック径公差D<sub>1</sub>はm5<sup>+0.005</sup><sub>0</sub>選択

刃先長さ(B) L>S

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。



型式	Type	刃先形状	刃先長さ B	D	L	指定0.01mm単位			R(D)	B	H	
						(A)	D R E G	R				
(D <sub>m5</sub> ) APJ バネ&ピン強化タイプ APJV	S	A D R E G	8 10 13 16 20 25	(50) 60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	4.00~ 7.99	7.97	4.00	0.15 W/2未満 (D <sub>0</sub> のみ指定可)	13	13	15	
					5.00~ 9.99	9.97	5.00					
					6.00~ 12.99	12.97	6.00					
					10.00~ 15.99	15.97	6.00					
					13.00~ 19.99	19.97	6.00					
					18.00~ 24.99	24.97	6.00					
	L	A D R E G	8 10 13 16 20 25	60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	4.00~ 7.99	7.97	4.00		19	19	15	18
					5.00~ 9.99	9.97	5.00					
					6.00~ 12.99	12.97	6.00					
					10.00~ 15.99	15.97	6.00					
					13.00~ 19.99	19.97	6.00					
					18.00~ 24.99	24.97	6.00					

APJV, A-APJVのばね定数は、APJ, A-APJの2倍です。

(A):  $P > D - 0.03 \rightarrow \ell = 0$  刃先形状(A)で $P > D - 0.03$ の場合、D<sub>-0.03</sub>(溝入部)はつきません。

(D R E G):  $P \cdot K > D - 0.05 \rightarrow \ell = 0$  刃先形状(D R E G)で $P \cdot K > D - 0.05$ の場合、D<sub>-0.03</sub>(溝入部)はつきません。

(L(50))  $\rightarrow B=8$  全長が(50)の場合、刃先長さは一律8mmになります。

(L(110) (120) (130))  $\rightarrow L110, 120, 130$ はバネ&ピン強化タイプ適用不可

Order 注文例

型式 - L - P - W - R(RD)

APJAS 20 - 80 - P15.00



厚板打抜き用パンチ  
全長指定・B寸キープタイプ  
P.1721  
P.219



2 日日出荷  
ストックT  
ストックA早割  
ストックA



3 日日出荷  
ストックT  
ストックA

追加加工PRC・AC・リテーナセット納入はストックA早割適用不可



型式 - L(LC) - P - W - R(RD) - (BC・KC...etc.)  
APJDS 20 - LC79 - P15.00 - W6.00 - KFC225

追加加工	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	
	PRC	刃先側端面R加工 0.1 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位 PRC ≤ (P - d <sub>i</sub> - 0.5) / 2 d <sub>i</sub> 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 - d <sub>i</sub> - 0.5) / 2 d <sub>i</sub> 寸法 P.352 PRC併用不可	
	PKC	刃先公差変更 $P + 0.01 \rightarrow +0.005$ $W \pm 0.01 \rightarrow +0.01$ (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 $P - W \pm 0.01 \rightarrow +0.01$ $0$
	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、バネ&ピン強化タイプの場合は2mm、それ以外の場合は4mmとなります。	
	LKC	全長公差変更 $L + 0.3 \rightarrow +0.05$ $0$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
全長	LKZ	全長公差変更 $L + 0.3 \rightarrow +0.01$ $0$ (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)	D R E G
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	廻り止め 180°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	廻り止め0° と角度指定 180°加工(2面) 指定1°単位	廻り止め0° と角度指定 180°加工(2面) 指定1°単位
		✗KC・WKC併用不可	✗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
シャック部	SKK	シャック部フラット面加工(1面) P ≤ D - 2.2 W ≤ D - 2.2 (加工幅1) ✗KC・WKC・KFC併用不可 ✗リテーナセット納入品適用不可	
	AC	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	ジェクタピンを抜き取ります。 ✗AC併用不可	
	NDC	溝入部無し $\ell \geq 3 \rightarrow \ell = 0$ ✗リテーナセット納入品適用不可	

