

JECTOR PUNCHES FOR HEAVY LOAD - DICOAT® TREATMENT -
厚板打抜き用ジェクタパンチ
 -ディコート®処理-



詳細 P.63

•ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチブック P.350
 •ジェクタピン詳細は、ジェクタピンセット P.355

RoHS 10

シャング径 D公差	材質 硬度	型式		Type	刃先形状	B 刃先長さ	刃先形状は下記A D R E Gより選択
		Type	刃先形状				
Dm5	粉末ハイス鋼 62~64HRC 表面3000HV	T-APJ パネ&ピン 強化タイプ	T-APJV パネ&ピン 強化タイプ	A D R E G	S L		
D ^{+0.005} ₀ (D8~13)		AT-APJ パネ&ピン 強化タイプ	AT-APJV パネ&ピン 強化タイプ	A D R E G	S L		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。

シャング径公差Dはm5^{+0.005}₀選択

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

$P \geq W$
 $K = \sqrt{P^2 + W^2}$
 $R = 0$ の指定可
 $P \geq W$
 $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$
 $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$
 $P > W$
 $P > W$

型式	Type	刃先形状	B 刃先長さ	D	指定0.01mm単位					L	B	H
					A		D R E G		R(D)			
					min. P	max. P	P-Kmax.	P-Wmin.	R			
(Dm5) T-APJ パネ&ピン強化タイプ T-APJV	A D R E G	S	8	8	(50) 60 70 80 90 100	4.00~7.99	7.97	4.00	0.15 W/2未満 (D)0のみ指定可	13	13	
			10	5.00~9.99		9.97	5.00					
			13	6.00~12.99		12.97	6.00					
			16	10.00~15.99		15.97	6.00					
			20	13.00~19.99		19.97	6.00					
(D ^{+0.005} ₀) AT-APJ (D8~13) パネ&ピン強化タイプ AT-APJV (D8~13)	E G	L	8	8	60 70 80 90 100	4.00~7.99	7.97	4.00	19	19		
			10	5.00~9.99		9.97	5.00					
			13	6.00~12.99		12.97	6.00					
			16	10.00~15.99		15.97	6.00					
			20	13.00~19.99		19.97	6.00					
			25	25	70 80 90 100	18.00~24.99	24.97	6.00	25	25		
			20	13.00~19.99		19.97	6.00					
			18.00~24.99	24.97		6.00						

Ⓢ T-APJV、AT-APJVのばね定数は、T-APJ、AT-APJの2倍です。
 Ⓢ A: P>D-0.03...ℓ=0 刃先形状 AでP>D-0.03の場合、D_{0.03}^{+0.01} (導入部) はつきません。
 Ⓢ D R E G: P-K>D-0.05...ℓ=0 刃先形状 D R E GでP-K>D-0.05の場合、D_{0.03}^{+0.01} (導入部) はつきません。
 Ⓢ L(50)→B=8 全長が(50)の場合、刃先長さは一律8mmになります。

Order 注文例

型式 - L - P - W - R(RD)

T-APJDS 25 - 80 - P18.00 - W10.00

関連 ページ

厚板打抜き用パンチ
ディコート®処理

P.1721
P.1729

Delivery 出荷日 3 日 出荷

Alterations 追加加工

型式 - L(LC) - P - W - R(RD) - (BC-KC-WKC...etc.) - SKC

追加工PRC・リテーナセット納入はストックA早割適用不可

T-APJDS 20 - LC79 - P15.00 - W6.00 - SKC

追加工	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-d1-0.5)/2 d1寸法 P.352	
全長	LC	全長変更 LC<L (刃先部より加工) 指定0.1mm単位 (LKC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、パネ&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 +0.3 ⇨ +0.05 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	

追加工	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 位置変更 加工(2面) 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 加工(2面) 指定1°単位	廻り止め0° と角度指定 加工(2面) 指定1°単位
	NKC		廻り止め無し Ⓢ リテーナセット 納入品適用不可
	SKC	シャング部フラット面加工(1面) A D R E G 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	
シャング部	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	導入部無し ℓ≥3⇨ℓ=0 Ⓢ リテーナセット納入品適用不可	

パンチ

ツバ付

ノック止め

厚板

テーパヘッド

厚板ノック止め

欠円シャング

タップ付

キー溝付

ストレート

標準

ジェクタ

2段

TiCN(H-)

TiCN+WPC®(HW-)

TiCN+窒化(HX-)

Al-Cr+WPC®(RW-)

Al-Cr+窒化(RX-)

ディコート®(T-)

DLC(N-)

DLC+WPC®(NW-)

WPC®(W-)

ラップ(L-)