

# JECTOR PUNCHES FOR HEAVY LOAD - WPC® TREATMENT - 厚板打抜き用ジェクタパンチ -WPC®処理-



詳細 P.63

•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

シャック径 D 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	B 刃先長さ	
Dm5	WPC®処理 粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面1000~1100HV	W-APJ パネ&ピン強化タイプ W-APJV	A	S	D
			D		
D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub>	WPC®処理 粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面1000~1100HV	AW-APJ パネ&ピン強化タイプ AW-APJV	R	L	E
			E		
<p>①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。 ②刃先先端エッジ部は微小Rがつきます。</p>					
<p>シャック径公差Dはm5<sup>+0.005</sup><sub>0</sub>選択</p>					
<p>刃先形状 A D R E G</p> <p>①P≥W ②K=√(P²+W²)</p> <p>①P≥W ②K=√(P-2R)²+(W-2R)²+2R ③0.15≤R&lt;W/2</p> <p>①P≥W ②P&gt;W</p> <p>①P&gt;W</p>					

型式	Type	刃先形状	B 刃先長さ	D	L	指定0.01mm単位			0.01mm	B	H	
						A	D R E G	R				
						min. P max.	P·Kmax. P·Wmin.	R				
(Dm5) W-APJ パネ&ピン強化タイプ W-APJV	A D R	S	8	(50) 60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	4.00~ 7.99	7.97	4.00	0.15 W/2 未満 のみ	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					
			25		18.00~24.99	24.97	6.00					
			8		4.00~ 7.99	7.97	4.00				19	25
			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	18.00~24.99	24.97	6.00									
(D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub> ) AW-APJ パネ&ピン強化タイプ AW-APJV	E G	L	8	60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	4.00~ 7.99	7.97	4.00	19	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					
			25		18.00~24.99	24.97	6.00					

- ①W-APJV, AW-APJVのばね定数はW-APJ, AW-APJの2倍です。
- ②A: P>D-0.03...l=0 刃先形状AでP>D-0.03の場合、D<sup>-0.01</sup><sub>-0.03</sub>(導入部)はつきません。
- ③D 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<sup>-0.01</sup><sub>-0.03</sub>(導入部)はつきません。
- ④L(50)...B=8 全長が(50)の場合、刃先長さは一律8mmになります。
- ⑤L(110) (120) (130)...L110, 120, 130はパネ&ピン強化タイプ適用不可

Order 注文例

型式 - L - P - W - R(のみ)

W-APJAS 20 - 80 - P15.00

関連 ページ

厚板打抜き用パンチ WPC®処理 全長指定・B寸キータイプ

P.1721  
P.1725  
P.223

Delivery 出荷日

2 日日出荷

ストック A早割  
ストック A

③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

Alterations 追加加工

型式 - L(LC) - P - W - R - (BC・KC...etc.)

W-APJDS 20 - LC73 - P15.00 - W6.00 - PKC-KC90-AC

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 ①PRC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法 P.352 ②PCC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 ①PCC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法 P.352 ②PRC併用不可	
	PKC	刃先公差変更 P <sup>+0.01</sup> <sub>0</sub> ⇒ <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub> (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P·W±0.01⇒ <sup>+0.01</sup> <sub>0</sub>
	LC	全長変更 LC<L (刃先部より加工) 指定0.1mm単位 (LC併用の場合0.01mm単位指定可) ①刃先長さBは(L-LC)分短くなります。 ②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 <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> ⇒ <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub> (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 90°位置変更 180°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	①廻り止め0° と角度指定 加工(2面) 指定1°単位 ②KC-WKC併用不可	①廻り止め0° と角度指定 加工(2面) 指定1°単位 ②KC-WKC併用不可
	NKC		廻り止め無し ①リテーナセット 納入品適用不可
	SKC	シャック部フラット面加工(1面) ①A P≤D-2.2 W≤D-2.2 (加工幅1) ②D R E G ③KC-WKC-KFC併用不可 ④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。 ①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。	
シャック部	NC	ジェクタピンを抜き取ります。 ①併用不可	
	NDC	導入部無し l≥3⇒l=0 ①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
- 欠円シャック
- 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-)