

JECTOR PUNCHES FOR HEAVY LOAD - LAPPING -

厚板打抜き用ジェクタパンチ

-ラップ仕上げ-



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 H	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		粉末ハイス鋼 64~67HRC		L-APJ	S	
				L-APJV		
D ^{+0.005} ₀				AL-APJ	L	<p>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。</p>
				AL-APJV		

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

型式	Type	刃先形状	刃先長さ B	D	L	指定0.001mm単位				B	H			
						A		D R E G				R		
						min. P	max.	P·Kmax.	P·Wmin.			R		
(Dm5) L-APJ L-APJV パネ&ピン強化タイプ	A D R E G	S	8	(50) 60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	4.000~ 7.990	7.970	4.000	0.15 W/2未満のみ	R	13				
			10		5.000~ 9.990	9.970	5.000			15				
			13		6.000~ 12.990	12.970	6.000			18				
			16		10.000~ 15.990	15.970	6.000			21				
			20		13.000~ 19.990	19.970	6.000			25				
			25		18.000~ 24.990	24.970	6.000			30				
			(D ^{+0.005}) AL-APJ AL-APJV パネ&ピン強化タイプ		E G	L	8			60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	4.000~ 7.990	7.970	4.000	13
							10				5.000~ 9.990	9.970	5.000	15
							13				6.000~ 12.990	12.970	6.000	18
							16				10.000~ 15.990	15.970	6.000	21
25	18.000~ 24.990	24.970		6.000			30							

- Ⓜ L-APJV, AL-APJVのばね定数は、L-APJ, AL-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^{-0.01} (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^{-0.01} (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。
- Ⓜ L(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(Rのみ)

AL-APJDS 25 - 80 - P18.000 - W10.000

関連 ページ

厚板打抜き用パンチ
ラップ仕上げ
全長指定・B寸キープタイプ
(SC追加加工)

P.1721
P.1725
P.219

Delivery 出荷日

2 日日出荷

Alterations 追加加工

型式 - L(LC) - P - W - R - (BC・KC...etc.) - BC13

L-APJDS 20 - LC79 - P15.000 - W6.000

3 日日出荷

ストーク A

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-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	
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、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 ^{+0.3} ₀ ⇨ ^{+0.05} 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} ₀ ⇨ ^{+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
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	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-)

テフロン(T-)

DLC(N-)

DLC+WPC(NW-)

WPC(W-)

ラップ(L-)