

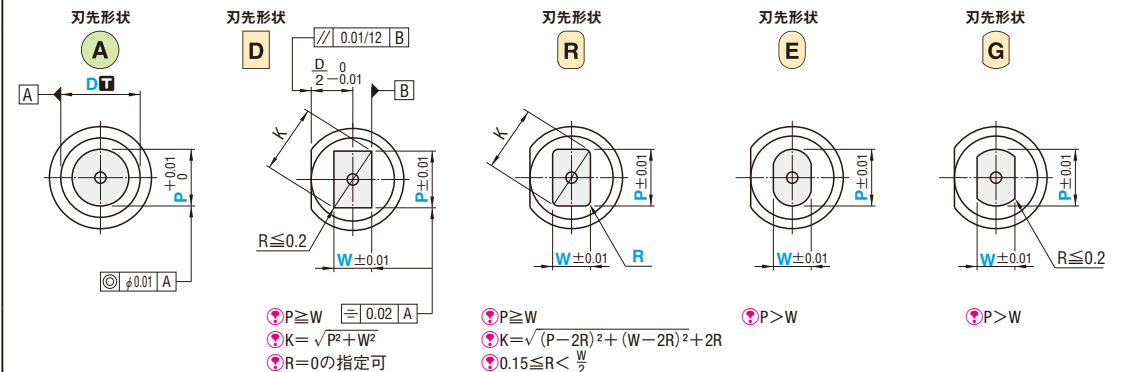
JECTOR PUNCHES FOR HEAVY LOAD - TiCN COATING - 全長指定・B寸キープ厚板打抜き用ジェクタパンチ -TiCNコーティング-



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

シャング径 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	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV	H-LFAPJ バネ&ピン強化タイプ	A	S	
		H-LFAPJV バネ&ピン強化タイプ	D		
D ^{+0.005} ₀		AH-LFAPJ バネ&ピン強化タイプ	E	L	<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刃先端面の研磨はコーティング前に行っております。 ※全長Lが変化しても刃先長さBは一定となるジェクタパンチです。</p>
		AH-LFAPJV バネ&ピン強化タイプ	G		



型式	刃先形状	B 刃先長さ	D	L 指定0.1mm単位	指定0.01mm単位			0.01mm R(D)	B	H	
					A	D R E G	P				Kmax.
(Dm5) H-LFAPJ バネ&ピン強化タイプ H-LFAPJV	A D R E G	S	8	60.0~130.0	4.00~7.99	7.97	4.00	0.15 W2未満 (Dのみ指定可)	13	13	
			10	70.0~100.0	5.00~9.99	9.97	5.00		15		
			13		6.00~12.99	12.97	6.00		18		
			16	70.0~130.0	10.00~15.99	15.97	6.00		21		
			20	70.0~130.0	13.00~19.99	19.97	6.00		25		
	D ^{+0.005} ₀	A D R E G	L	8	70.0~130.0	4.00~7.99	7.97		4.00	13	13
				10	70.0~100.0	5.00~9.99	9.97		5.00	15	
				13		6.00~12.99	12.97		6.00	18	
				16	80.0~130.0	10.00~15.99	15.97		6.00	21	
				20	80.0~130.0	13.00~19.99	19.97		6.00	25	
AH-LFAPJ バネ&ピン強化タイプ AH-LFAPJV	A D R E G	L	8	70.0~130.0	4.00~7.99	7.97	4.00	13	13		
			10	70.0~100.0	5.00~9.99	9.97	5.00	15			
			13		6.00~12.99	12.97	6.00	18			
			16	80.0~130.0	10.00~15.99	15.97	6.00	21			
			20	80.0~130.0	13.00~19.99	19.97	6.00	25			

- ① H-LFAPJV・AH-LFAPJVのばね定数は、H-LFAPJ、AH-LFAPJの2倍です。
- ② A: P>D-0.03... ℓ=0 刃先形状 AでP>D-0.03の場合、D^{-0.01}₀(導入部)はつきません。
- ③ 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}₀(導入部)はつきません。
- ④ ジェクタ穴は、厚板打ち抜き用ジェクタパンチブックに準じます。P.352

Order 注文例 型式 - L - P - W - R(D) H-LFAPJAS 20 - 80 - P15.00

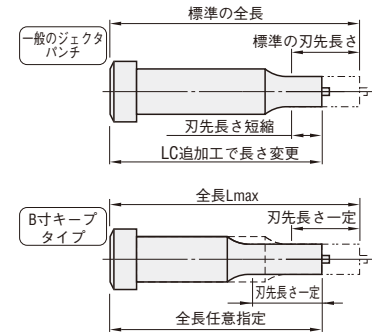
関連 ページ 厚板打抜き用パンチ TiCNコーティング P.1721 P.1724

Delivery 出荷日 2 日日出荷 ストック A ①18:00以降のご注文は3日日出荷となります。 ②1回のご注文における同一型式のご注文本数は9本まで

Alterations 追加加工 型式 - L - P - W - R(D) - (BC・KC...etc.) H-LFAPJDS 20 - 79 - P15.00 - W6.00 - BC13

追加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
ツバ部	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	ツバ部廻り止め一面加工
	SC	刃先ラップ仕上げ ①P寸公差・指定単位は変わりません。コーティング前の母材を仕上げます。 ②刃先形状コーナー R=0指定不可	廻り止め平行加工(2面) KC併用可
	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 ③ストックA適用不可	廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1°単位
	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 ③ストックA適用不可	廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1°単位
	PKC	刃先公差変更 P ^{+0.01} ₀ ⇨ ^{+0.005} ₀ (P寸法0.001mm単位指定可) 刃先公差変更 P·W ^{+0.01} ₀ ⇨ ^{+0.01} ₀ ④D>13適用不可	廻り止め無し リテーナセット納入品適用不可
シャング部	SKC		シャング部フラット面加工(1面) ①A ②D R E G P≦D-2.2 W≦D-2.2 (加工幅1) ③KC・WKC・KFC併用不可 ④リテーナセット納入品適用不可 ⑤ストックA適用不可
	NC		ジェクタピンを抜き取ります。
全長	LKC	全長公差変更 L ^{+0.3} ₀ ⇨ ^{+0.05} ₀ (L寸法0.01mm単位指定可)	
	NDC		導入部無し ℓ≧3⇨ℓ=0 ⑥リテーナセット納入品適用不可

■特長



- 一般のジェクタパンチではLC追加工時に刃先長さBが短くなりますが、B寸キープタイプは任意のL寸に対して刃先長さBが一定に保たれます。
- B寸キープタイプジェクタパンチはシャング部に横穴を設けていないため、ジェクタピンを外せばそのままエアブロー用パンチとしてご利用いただけます。

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
欠円ジャンク
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-)
ティコート (T-)
DLC (N-)
DLC+WPC* (NW-)
WPC* (W-)
ラップ (L-)