

JECTOR PUNCHES - CONFIGURABLE FULL LENGTH, FIXED B TYPE, TiCN COATING - SPRING REINFORCED TYPE -
全長指定・B寸キープタイプジェクタパンチ
 -TiCNコーティング処理-



プレス2017カタログ P.63

●ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチblank 〻 プレス金型用標準部品2017カタログP.350
 ●ジェクタピン詳細は、ジェクタピンセット 〻 プレス金型用標準部品2017カタログ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	刃先長さ	
Dm5	D5~6 SKH51相当 61~64HRC 表面3000HV D8~25 SKD11相当 60~63HRC 表面3000HV	H-LFSJ H-LFSJV	A	S	<p>刃先端面の研磨はコーティング前に行っております。 ●ジェクタピンの飛び出し量は約2mmとなります。 ※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>
			D	L	
刃先形状		刃先形状		刃先形状	
A		D		R	
D		E		G	
S		L			

型式	Type	刃先形状	刃先長さ	D	L 指定0.1mm単位	指定0.01mm単位				B	H
						A	D R E G	R(D)	R		
(Dm5) H-LFSJ パネ強化タイプ (D8~25) H-LFSJV	A	S	(5)	40.0~80.0	2.00~4.99	4.97	2.00	R(D) 0.15 W2未満 (D)のみ指定可	8	8	
			(6)	40.0~80.0	2.00~5.99	5.97	2.00			9	
			8	45.0~100.0	3.00~7.99	7.97	3.00			11	
			10	45.0~100.0	3.00~9.99	9.97	3.00			13	
			13	45.0~100.0	6.00~12.99	12.97	6.00			16	
			16	45.0~100.0	10.00~15.99	15.97	6.00			19	
	E	L	(5)	50.0~100.0	2.00~4.99	4.97	2.00		19	23	
			(6)	40.0~80.0	2.00~5.99	5.97	2.00		13	9	
			8	40.0~80.0	3.00~7.99	7.97	3.00		11	11	
			10	40.0~80.0	3.00~9.99	9.97	3.00		13	13	
			13	50.0~100.0	6.00~12.99	12.97	6.00		16	16	
			16	50.0~100.0	10.00~15.99	15.97	6.00		19	19	
G		20	50.0~100.0	13.00~19.99	19.97	6.00	23	23			
		25	60.0~100.0	18.00~24.99	24.97	6.00	28	28			

●H-LFSJVのパネ定数は、AH-LFSJの約2倍です。 ●ジェクタ穴はジェクタパンチblankに準じます。 〻 プレス金型用標準部品2017カタログP.350
 ●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。
 ●刃先形状 D R E Gで全長-刃先長さが30mm以下の場合、刃先長さは全長-30mmになります。
 ●D(5)(6)はH-LFSJのみの規格です。パネ強化タイプはD8~25のみになります。

Order 注文例

型式	L	P	W	R(RD)
H-LFSJEL16	70	P12.00	W6.00	
H-LFSJVJAL13	70	P10.50		

Delivery 出荷日

●A	2	日目出荷	●D R E G	3	日目出荷
----	---	------	----------	---	------

●18:00以降のご注文は3日目出荷となります。
 ●1回のご注文における同一型式でのご注文本数は9本まで。

関連 ページ
 TiCNコーティング
 プレス2017カタログ P.1724

Alterations 追加加工

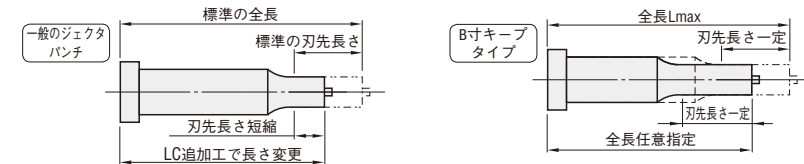
型式	L	P(PC)	W(WC)	R(RD)	(BC・HC・TC...etc.)
H-LFSJDS6	58	P3.00	W2.80		HC8-KFC225

追加加工	記号	刃先形状																																				
		A	D R E G																																			
刃先	PC WC	刃先寸法変更 PC≧PCmin 指定0.01mm単位 (PK併用の場合 0.001mm単位指定可)	刃先寸法変更 PC・WC≧PC・WCmin 指定0.01mm単位																																			
		<table border="1"> <tr><th>D</th><th>PCmin</th></tr> <tr><td>5</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>6</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>8</td><td>2.50</td></tr> <tr><td>10</td><td>2.80</td></tr> <tr><td>13</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>16</td><td>8.00</td></tr> <tr><td>20</td><td>9.00</td></tr> <tr><td>25</td><td>9.00</td></tr> </table>	D	PCmin	5	1.80	6	1.80	8	2.50	10	2.80	13	5.00	16	8.00	20	9.00	25	9.00	<table border="1"> <tr><th>D</th><th>PC・WCmin</th></tr> <tr><td>5</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>6</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>8</td><td>2.50</td></tr> <tr><td>10</td><td>2.80</td></tr> <tr><td>13</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>16</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>20</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>25</td><td>5.00</td></tr> </table>	D	PC・WCmin	5	1.80	6	1.80	8	2.50	10	2.80	13	5.00	16	5.00	20	5.00	25
	D	PCmin																																				
	5	1.80																																				
	6	1.80																																				
	8	2.50																																				
	10	2.80																																				
	13	5.00																																				
	16	8.00																																				
	20	9.00																																				
	25	9.00																																				
	D	PC・WCmin																																				
5	1.80																																					
6	1.80																																					
8	2.50																																					
10	2.80																																					
13	5.00																																					
16	5.00																																					
20	5.00																																					
25	5.00																																					
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																																					
SC	刃先ラップ仕上げ ●P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。 ●刃先D形状コーナー R=0指定不可																																					
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 〻 プレス金 型用標準部品2017カ タログP.350 ●PCC併用不可 ●ストークA適用不可																																					
	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 〻 プレス金 型用標準部品2017カ タログP.350 ●PRC併用不可 ●ストークA適用不可																																					
PKC	刃先公差変更 P ₀ +0.01 ₀ ⇨ +0.005 ₀ (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P ₀ -W±0.01 ⇨ -0.01 ₀																																				
LKC	全長公差 変 更 L ₀ +0.3 ⇨ +0.05 ₀ (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
		●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
	HC	ツバ径変更 D≦HC<H 指定0.1mm単位 ●リテーナセット納入品適用不可	
	TC	ツバ厚変更 3.5≦TC<5 指定0.1mm単位 (TKC・TKM併用の場合0.01mm単位指定可) ●全長Lは指定寸法のままです。 ●リテーナセット納入品適用不可	
	TKC	ツバ厚公差 変 更 T ₀ +0.3 ⇨ +0.02 ₀	
	TKM	ツバ厚公差 変 更 T ₀ +0.3 ⇨ 0 _{-0.02}	
	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。 指定0.1mm単位 0.5≦TCC≦(H-D)/2 ●H≦5はTCC 0.5になります。	
	RC	リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工	
	シャック部	SKK	シャック部フラット面加工(1面) A D R E G ●D5~6 P≦D-1.2 W≦D-1.2 (加工幅0.5) ●D8~ P≦D-2.2 W≦D-2.2 (加工幅1) ●KC・WKC・KFC併用不可 ●ストークA適用不可 ●リテーナセット納入品適用不可
NC		ジェクタピンを抜き取ります。	
NDC	導入部 無し	l≧3 ⇨ l=0 ●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ック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。