CARBIDE JECTOR PUNCHES －NORMAL・LAPPING・TiCN COATING－

超硬ジェクタパンチ

－ノーマル・ラップ仕上げ・TiCNコーティング－

関連ページ
ラップ仕上げ P.1725
TiCNコーティング P.1724

－ノーマル－ RoHS10

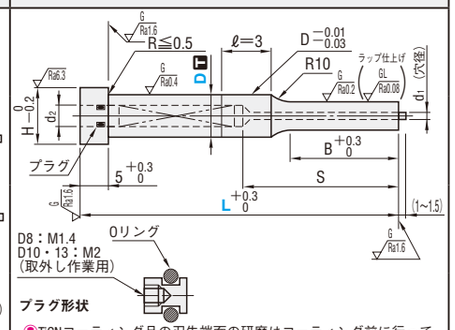
－ラップ仕上げ－

－TiCNコーティング－

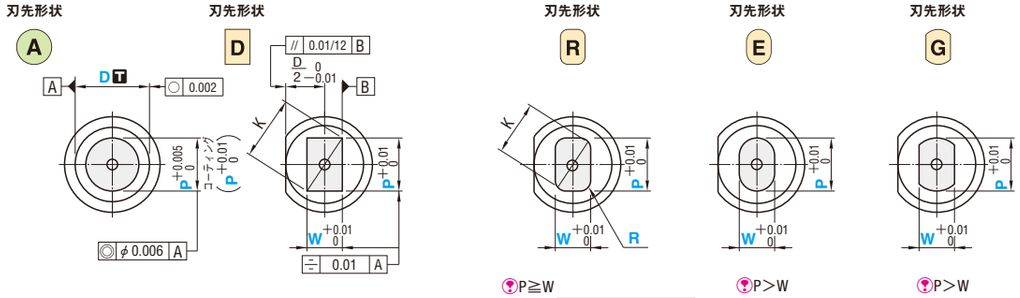
シャンク径公差D🅃 は$m5\cdot{}^{+0.005}_{0}$ 選択

シャンク径 D🅃公差	Ⓜ材質 Ⓗ硬度	型式 Type	刃先形状	B 刃先長さ
D_{m5}	パンチ本体 V30(HIP) 88～89HRA プラグ SUM23相当 Oリング フッ素ゴム	ノーマル WJP ラップ仕上げ L－WJP TiCNコーティング H－WJP	Ⓐ Ⓓ Ⓡ Ⓔ Ⓖ	S L 刃先長さ(B) L>S
$D^{+0.005}_{0}$		ノーマル A－WJP ラップ仕上げ AL－WJP TiCNコーティング AH－WJP		

刃先形状は下記ⒶⒹⓇⒺⒼより選択



TiCNコーティング品の刃先端面の研磨はコーティング前に行っております。



P≧W
$K=\sqrt{P^2+W^2}$

P≧W
$K=\sqrt{(P-2R)^2+(W-2R)^2}+2R$
$0.15\leqq R<\frac{W}{2}$

P>W

P>W

型式 Type	刃先形状	B 刃先長さ	D	L	指定0.001mm単位※ Ⓐ min. P max.	指定0.01mm単位 ⒹⓇⒺⒼ P・Kmax.	P・Wmin.	Ⓡ R	B	d1	S	d2	H
(D_{m5}) ($D^{+0.005}_{0}$) ノーマル WJP A－WJP	Ⓐ Ⓓ Ⓡ Ⓔ Ⓖ	S	8	(40) 50 60 70 80	3.000～7.990	7.97	3.00	0.15～W/2未満 Ⓡのみ	13	1.2	27	3.4	11
			10	(40) 50 60 70 80	3.000～9.990	9.97	3.00			1.6	28	4.4	13
			13	(40) 50 60 70 80	6.000～12.990	12.97	6.00			1.9			16
ラップ仕上げ L－WJP AL－WJP		L	8	50 60 70 80	3.000～7.990	7.97	3.00		19	1.2	27	3.4	11
			10	50 60 70 80	3.000～9.990	9.97	3.00			1.6	28	4.4	13
TiCNコーティング H－WJP AH－WJP			13	50 60 70 80	6.000～12.990	12.97	6.00			1.9			16

※P寸指定単位…コーティング処理は0.01mm単位となります。(PKC追加工使用の場合0.001mm単位指定可)
Ⓐ:P>D−0.03… ℓ=0　刃先形状ⒶでP>D−0.03の場合、$D^{-0.01}_{-0.03}$(導入部)はつきません。
ⒹⓇⒺⒼ:P・K>D−0.05… ℓ=0　刃先形状ⒹⓇⒺⒼでP・K>D−0.05の場合、$D^{-0.01}_{-0.03}$(導入部)はつきません。
L=(40)の場合、刃先長さB=8、S=17になります。

Order 注文例

型式	−	L	−	P	−	W	−	R(Ⓡのみ)
WJPDS 10	−	60	−	P8.00	−	W3.00		

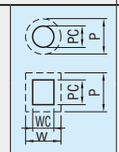
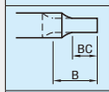
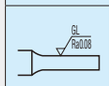
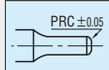
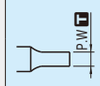
Delivery 出荷日

■ノーマル・ラップ仕上げ
・Ⓐ　2 日目出荷　急 ストークA
・ⒹⓇⒺⒼ　5 日目出荷　急 ストークB

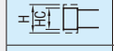
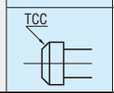
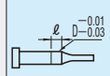
■TiCNコーティング
・Ⓐ　5 日目出荷
・ⒹⓇⒺⒼ　8 日目出荷　急 ストークC

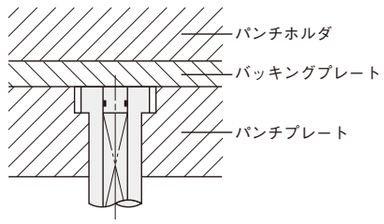
Alterations 追加工

型式	−	L(LC・LCT・LMT)	−	P(PC)	−	W(WC)	−	R	−	(BC・HC・TC…etc.)
WJPDS 10	−	60	−	P8.00	−	W3.00	−		−	BC10

追加工		記号	刃先形状 Ⓐ	ⒹⓇⒺⒼ
刃先		PC WC	刃先寸法変更 PC≧PCmin. 指定0.001mm単位 D 8 10 13 / PCmin. 2.300 2.800 5.000	刃先寸法変更 PC WC≧PC・WCmin. 指定0.01mm単位(PKC併用の場合0.001mm単位指定可) D 8 10 13 / PC・WCmin. 2.50 2.80 5.00
		BC	刃先長変更 2≦BC<B 指定0.1mm単位 LC併用の場合、B寸法は(L−LC)分短くなります。	
		SC	刃先ラップ仕上げ 刃先粗さ変更 Ra0.2 ⇨ Ra0.08 コーティング前の母材を仕上げます。 コーティングタイプのみ適用	
		PRC	刃先側端面R加工 0.3≦PRC≦1 指定0.1mm単位 PRC≦(P−d1−0.5)/2	——
		PKC	刃先公差変更 ノーマル $P^{+0.005}_{0}$ ⇨ $^{+0.003}_{0}$ TiCNコーティング $P^{+0.01}_{0}$ ⇨ $^{+0.005}_{0}$	刃先公差変更 (P・W寸法0.001mm単位指定可) $P\cdot W^{+0.01}_{0}$ ⇨ $^{+0.005}_{0}$ TiCNコーティング適用不可
		PKV	刃先公差変更 ノーマル $P^{+0.005}_{0}$ ⇨ ±0.002 TiCNコーティング $P^{+0.01}_{0}$ ⇨ ±0.005	刃先公差変更 (P・W寸法0.001mm単位指定可) $P\cdot W^{+0.01}_{0}$ ⇨ ±0.005 TiCNコーティング適用不可

P寸法指定単位は変わりません。

追加工		記号	刃先形状 Ⓐ	ⒹⓇⒺⒼ
全長		LC	全長変更 25+B(BC)≦LC<L 指定0.1mm単位 B寸法とS寸法はL−(LC)分短くなります。 (LKC・LKZ併用の場合、0.01mm単位指定可)	全長変更 30+B(BC)≦LC<L 指定0.1mm単位 B寸法とS寸法はL−(LC)分短くなります。
		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) TiCNコーティングは適用不可	
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
		NKC	——	廻り止め無し
		HC	ツバ径変更 D≦HC<H 指定0.1mm単位	
		TKC	ツバ厚公差変更 $T^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.02}_{0}$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
		TKM	ツバ厚公差変更 $T^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{0}_{-0.02}$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
		TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。P.1721 0.5≦TCC≦(H−D)/2 指定0.1mm単位	
シャンク部		NDC	導入部 無し　ℓ=3 ⇨ ℓ=0	

■特長
・パンチとジェクタピン・スプリングを一体化したことにより、超硬パンチでもカス上がり対策を容易に行えます。
(パンチホルダからバネを組み込む細工が不要です。)
・ツバ部のタップ加工を無くすことにより、ツバ部の強度低下を最小限に抑えております。
・スプリングを押さえているプラグは仮押さえ用です。ご使用時はツバとプラグの両方をバッキングプレートで受けてください。(プラグを受けない場合、使用中にプラグ・スプリングが抜ける恐れがあります。)

■使用例
バッキングプレートでプラグも一緒に受けてください。