

絞り用ジェクタパンチ

-ノーマル・ラップ仕上げ-



ラップ仕上げ

P.1725

ジェクタパンの飛び出し量の求め方(参考値) P.354

ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチブランク P.350
ジェクタパンセットは、ジェクタパンセット P.355

RoHS10	材質	硬度	シャング径D	型式	先端形状
レギュラータイプ	SKH51相当	61~64HRC	4~6	ノーマル SJ ラップ仕上げ L-SJ	<p>ラップ仕上げはパンチ先端からB寸法範囲までに施します。(端面は除きます)</p> <p>先端形状 P.809</p>
	SKD11相当	60~63HRC	8~25		
位置決めノック穴付パンチ	粉末ハイス鋼	64~67HRC	4~25	ノーマル PJ ラップ仕上げ L-PJ	<p>ラップ仕上げはパンチ先端からB寸法範囲までに施します。(端面は除きます)</p> <p>先端形状 P.809</p>
	SKD11相当	60~63HRC	10~25	ノーマル SJ-C ラップ仕上げ L-SJ-C	

B	H	型式		先端形状	D	L	指定0.01mm単位		dmin.	
		Type	ラップ仕上げ				min. P	max.* Vmin.		
8	7	ノーマル	ラップ仕上げ	4A	4	40 50 60 70 80	2.00~	3.99	1.00	1.00
	8	レギュラータイプ	SJ L-SJ	2A~4A	5		2.00~	4.99	2.00	2.00
	9	PJ L-PJ	2B	6		2.00~	5.99	2.00	2.00	
13	11			5B~7B	8		3.00~	7.99	3.00	3.00
	13			2C~8C	10		3.00~	9.99	3.00	3.00
	16	位置決めノック穴付	SJ-C L-SJ-C	3D~7D	13	(40) (50) 60 70 80 90 100	6.00~	12.99	6.00	6.00
19	19	(D10~25)		9D	16		10.00~	15.99	6.00	6.00
	23	(L60~100)		20	20		13.00~	19.99	6.00	6.00
	28			25	25		18.00~	24.99	6.00	6.00

- ラップ仕上げは、先端形状2A・2C・3C・4C・6C・3D・4D・5D・9Dには適用できません。
- L(40) → B=6 全長Lが(40)の場合、先端長さBは一律6mmになります。
- L(50) → B=13 全長Lが(50)の場合、先端長さBは一律13mmになります。
- SJ-C → D≥10, L≥60 SJ-Cの場合、Dは10~25、全長Lは60以上になります。
- SJ-C L=60 → B=13 SJ-Cで全長Lが60の場合、先端長さBは一律13mmになります。
- P>D-0.03 → ℓ=0 P>D-0.03の場合、D^{-0.01}(導入部)はつきません。
- P=Dの指定が可能です。P=D → P^{±0.05}m5・ℓ=0 *P=Dの場合、Pの公差はm5となり、D^{-0.01}(導入部)はつきません。
- dのある先端形状は、dmin.にご注意ください。

Order 注文例

型式 - L - P・E・V・R・Q・A・K・F・S

SJ2C 16 - 70 - P12.00-V10.00-A30-F65.0-S3

Delivery 出荷日

3 日日出荷

ストック A

Alterations 追加加工

型式 - L(LC) - P・E・V・R・Q・A・K・F・S - (HC・TC...etc.)

SJ2C 16 - LC75.0 - P12.00-V10.00-A30-F65.0-S3 - LKC-FKC

追加加工	記号	詳細
先端	PKC	P寸法公差変更 P +0.01 → +0.005 0 → 0
	AKC	A角度公差変更 A ±30' → ±10'
	KKC	K角度公差変更 K ±30' → ±10'
	RKC	R寸法公差 R ±0.5 → ±0.05 0.1 ≤ R ≤ 10の範囲で適用
	QKC	Q寸法公差変更 Q ±0.5 → ±0.05 0.1 ≤ Q ≤ 10の範囲で適用
全長	LC	全長変更 LC < L 指定0.1mm単位 先端長さBは(L-LC)分短くなります。 ジェクタパンの飛び出し量は2mmとなります。 (LKC併用の場合L寸法0.01mm単位指定可)
	LKC	L寸法公差変更 L +0.3 → +0.05 0 → 0 (LC併用の場合L寸法0.01mm単位指定可)

追加加工	記号	詳細	
ツバ部	HC	ツバ径変更 D ≤ HC < H 指定0.1mm単位	
	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) 全長は(5-TC)分短くなります。	
	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。P.1721 指定0.1mm単位 0.5 ≤ TCC ≤ (H-D)/2 H ≤ 5はTCC 0.5になります。	
	KC	ツバ部廻り止め一面加工	
	WKC	廻り止め平加工(2面)	
	RC	リテーナ面に対してツバ部を-0.04~0に加工	
	TKC	TKC	ツバ厚公差変更 5 +0.3 → +0.02 0 → 0 位置決めノック穴付パンチは適用不可 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
		TKM	ツバ厚公差変更 5 +0.3 → -0.02 0 → 0 位置決めノック穴付パンチは適用不可 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
	その他	NDC	導入部無し ℓ ≥ 3 → ℓ = 0
		AC	AIR エア用としてジェクタパンを抜き取り、内側から横穴をふさぎます。
NC		ジェクタパンを抜き取ります。 ACと併用不可	
FKC		F寸法公差変更 F +0.3 → +0.05 0 → 0 指定単位は変わりません。	

パンチ加工用ダイ