

JECTOR PUNCHES—TiCN COATING—  
**ジェクタパンチ**  
 —TiCNコーティング—



プレス2017カタログ P.63

●ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチプランク  
 ●ジェクタピン詳細は、ジェクタピンセット

●プレス金型用標準部品2017カタログP.350  
 ●プレス金型用標準部品2017カタログP.355

シャック径 D <sub>m5</sub> 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		
D <sub>m5</sub>	D4~6S01相当 61~64HRC 表面3000HV	H-SJ H-SJV	A D R	S L	<p>刃先形状は下記A D R E Gより選択</p> <p>刃先長さ(B) X&gt;L&gt;S</p> <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の求め方(参考値)                  プレス金型用標準部品2017カタログP.354</p>	
	D8~25S011相当 60~63HRC 表面3000HV	H-PJ H-PJV	R E G	X		
	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV	AH-PJ AH-PJV	G			
	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV					
D <sub>m5</sub> +0.005 0						

型式	刃先形状	刃先長さ	指定0.01mm単位										B	H
			L					R						
			(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(A)	(D)	(E)	(G)	(R)		
D <sub>m5</sub> H-SJ H-PJ H-SJV H-PJV AH-PJ AH-PJV	S	(4)	40	50	60	70	80	1.00~3.99	3.97	1.00	R 0.15 W 2未 満 (D 0のみ 指定可)	8	7	
		(5)	40	50	60	70	80	2.00~4.99	4.97	2.00			8	
		(6)	40	50	60	70	80	2.00~5.99	5.97	2.00			9	
		8	40	50	60	70	80	3.00~7.99	7.97	3.00			11	
		10	40	50	60	70	80	3.00~9.99	9.97	3.00			13	
		13	40	50	60	70	80	6.00~12.99	12.97	6.00			16	
	L	16	40	50	60	70	80	10.00~15.99	15.97	6.00			19	
		20	40	50	60	70	80	13.00~19.99	19.97	6.00			23	
		25	40	50	60	70	80	18.00~24.99	24.97	6.00			28	
		(4)	50	60	70	80	1.00~3.99	3.97	2.00	7				
		(5)	50	60	70	80	2.00~4.99	4.97	2.00	8				
		(6)	50	60	70	80	2.00~5.99	5.97	2.00	9				
X	8	50	60	70	80	3.00~7.99	7.97	3.00	11					
	10	50	60	70	80	3.00~9.99	9.97	3.00	13					
	13	50	60	70	80	6.00~12.99	12.97	6.00	16					
	16	60	70	80	90	10.00~15.99	15.97	6.00	19					
	20	60	70	80	90	13.00~19.99	19.97	6.00	23					
	25	60	70	80	90	18.00~24.99	24.97	6.00	28					
D <sub>m5</sub> H-SJ H-SJV	X	(5)	60	70	80	2.00~4.99	4.97	3.50	8					
		(6)	60	70	80	2.00~5.99	5.97	3.50	9					
		8	70	80	90	3.00~7.99	7.97	5.00	11					
		10	70	80	90	3.00~9.99	9.97	5.00	13					
		13	70	80	90	6.00~12.99	12.97	6.00	16					
		16	80	90	100	10.00~15.99	15.97	6.00	19					
D <sub>m5</sub> H-SJ H-SJV	X	20	80	90	100	13.00~19.99	19.97	6.00	23					
		25	80	90	100	18.00~24.99	24.97	6.00	28					
		(5)	80	90	100	2.00~4.99	4.97	3.50	8					
		(6)	80	90	100	2.00~5.99	5.97	3.50	9					
		8	80	90	100	3.00~7.99	7.97	5.00	11					
		10	80	90	100	3.00~9.99	9.97	5.00	13					

- H-SJV, H-PJV, AH-PJVのばね定数は、H-SJ, H-PJ, AH-PJの2倍です。
- A: P>D-0.03... $\ell=0$  刃先形状AでP>D-0.03の場合、D<sub>-0.01</sub><sup>0.01</sup>(導入部)はつきません。
- D R E G: P·K>D-0.05... $\ell=0$  刃先形状D R E GでP·K>D-0.05の場合、D<sub>-0.01</sub><sup>0.01</sup>(導入部)はつきません。
- D(4)(5)(6)はH-SJ, H-PJ, AH-PJのみの規格です。パネ強化タイプはD8~25のみにあります。
- L(40)→B=6 全長が(40)の場合、刃先長さは一律6mmになります。
- L(50)→B=13 全長が(50)の場合、刃先長さは一律13mmになります。

Order 注文例	型式	L	P	W	R(RD)
	H-SJDS 6	60	P3.00	W2.80	
	H-SJVEX 10	70	P8.50	W6.25	

Delivery 出荷日	型式	目出荷	目出荷
	A	2	3

●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

追加工	記号	刃先形状		追加工	記号	刃先形状																																		
		A	D R E G			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) ●D4適用不可	刃先寸法変更 PC-WC≥PC-WCmin 指定0.01mm単位 ●D4適用不可 ●刃先X適用不可	ツバ部廻り止め 一面加工	KC	廻り止め 位置変更 指定1°単位	廻り止め 位置変更 指定1°単位																																	
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th><th>PCmin</th></tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </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"> <thead> <tr> <th>D</th><th>PC-WCmin</th></tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </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																																							
刃先XでD寸5・6の場合、 PC指定時の刃先長さは 20mmになります。		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 ●ストークA適用不可	●KC-WKC併用不可																																			
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 ●刃先XでD寸5・6の場合 PC Bmax 1.80~1.99 20					NKC	廻り止め無し ●リテーナセット納入品 適用不可																																		
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。 ●刃先形状コーナー R=0指定不可					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																																		
刃先側面R加工 0.1≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ●PRC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法 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					PRC	ツバ厚変更 3.5≤TC<5 指定0.1mm単位 ●全長Lは(5-TC)分短くなります。 LC-LCT-LMT併用の場合、全長は指定寸法と同じです。 ●リテーナセット納入品適用不可																																		
刃先側面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 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					PCC	ツバ厚公差 変 更 T+0.3 0 → -0.02 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)																																		
刃先公差変更 P+0.01 → +0.005 0 (P寸法0.01mm単位指定可)	刃先公差変更 P-W±0.01 → +0.01 0				PKC	ツバ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。																																		
全長変更(刃先部より加工) LC<L 指定0.1mm単位 ●刃先長Bは(L-LC)分短くなります。 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ●ジェクタピンの飛び出し量は、2mmとなります。					LC	リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工 ●D <sub>0</sub> +0.005タイプ適用不可																																		
ツバ厚公差・全長変更を1つのコードで加工します。 指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項(●)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)					LCT	シャック部フラット面加工(1面) (A) D R E G -D4~6 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 ●リテーナセット納入品適用不可 ●ストークA適用不可																																		
ツバ厚公差・全長変更を1つのコードで加工します。 指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項(●)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)					LMT	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。																																		
ツバ厚公差変更 T+0.3 → 0 0 -0.02	ツバ厚公差変更 T+0.3 → 0 0 -0.02				LKC	ジェクタピンを抜き取ります。 ●AC併用不可																																		
全長公差 変 更 L+0.3 → +0.05 0	全長公差変更 L+0.3 → +0.1 0				LNC	導入部 無し $\ell \geq 3 \Rightarrow \ell = 0$ ●リテーナセット納入品適用不可																																		