

JECTOR PUNCHES -α-processing®-
ジェクタパンチ
 -α処理®-



詳細 P.63

•ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチプラック P.350
 •ジェクタパンチ詳細は、ジェクタパンチセット P.355

☞の参照ページはプレス金型用標準部品2017カタログをご参照ください。

RoHS 10

シャング径 Dm5 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	D4~6 S045相当 61~64HRC 表面100~1200HV	P-SJ P-SJV	A	S	<p>刃先先端エッジ部に微小Rがつかます。 WPC®処理よりも刃先先端エッジ部への影響を抑えられるのが特長です。 ジェクタパンチの飛び出し量の求め方(参考値) P.354</p>
			D	L	
		P-PJ P-PJV	R	X	
			E	G	
D+0.005 0	D4~6 S045相当 61~64HRC 表面100~1200HV	AP-SJ AP-SJV	A	S	
			D	L	
		AP-PJ AP-PJV	R	X	
			E	G	

シャング径公差 Dm5 は m5. +0.005 選択

刃先形状 A

刃先形状 D

刃先形状 R

刃先形状 E

刃先形状 G

刃先長さ(B) X>L>S

① P ≥ W
② K = √(P-2R)² + (W-2R)² + 2R
③ 0.15 ≤ R < W/2

型式	Type	刃先形状	刃先長さ	D	指定0.01mm単位												B	H
					L													
					A			D R E G			R							
P-SJ P-SJV P-PJ P-PJV P-SJ P-SJV P-PJ P-PJV P-SJ P-SJV P-PJ P-PJV	Dm5	A	S	(4)	40	50	60	70	80	1.00	3.99	3.97	1.00	R	8	7		
				(5)	40	50	60	70	80	2.00	4.99	4.97	2.00					
				(6)	40	50	60	70	80	2.00	5.99	5.97	2.00					
				8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00	7.99				7.97	3.00
				10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00	9.99				9.97	3.00
				13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00	12.99				12.97	6.00
				16	(40)	(50)	60	70	80	90	100	10.00	15.99				15.97	6.00
				20	(40)	(50)	60	70	80	90	100	13.00	19.99				19.97	6.00
				25	(40)	(50)	60	70	80	90	100	18.00	24.99				24.97	6.00
				(4)	50	60	70	80	1.00	3.99	3.97	2.00	R W2未済				13	11
				(5)	50	60	70	80	2.00	4.99	4.97	2.00						
				(6)	50	60	70	80	2.00	5.99	5.97	2.00						
8	50	60	70	80	90	100	3.00	7.99	7.97	3.00								
10	50	60	70	80	90	100	3.00	9.99	9.97	3.00								
13	50	60	70	80	90	100	6.00	12.99	12.97	6.00								
16	60	70	80	90	100	10.00	15.99	15.97	6.00									
20	60	70	80	90	100	13.00	19.99	19.97	6.00									
25	60	70	80	90	100	18.00	24.99	24.97	6.00									
(5)	60	70	80	2.00	4.99	4.97	3.50	R	19	13								
(6)	60	70	80	2.00	5.99	5.97	3.50											
8	70	80	90	100	3.00	7.99	7.97				5.00							
10	70	80	90	100	3.00	9.99	9.97				6.00							
13	70	80	90	100	6.00	12.99	12.97				6.00							
16	80	90	100	10.00	15.99													
20	80	90	100	13.00	19.99													
25	80	90	100	18.00	24.99													
(4)	70	80	90	100	3.00	7.99	7.97				5.00	R	19	16				
10	70	80	90	100	3.00	9.99	9.97				6.00							
13	70	80	90	100	6.00	12.99	12.97				6.00							
16	80	90	100	10.00	15.99													
20	80	90	100	13.00	19.99													
25	80	90	100	18.00	24.99													
(5)	80	90	100	3.00	7.99	7.97	5.00	R	25	16								
10	80	90	100	3.00	9.99	9.97	6.00											
13	80	90	100	6.00	12.99	12.97	6.00											
16	80	90	100	10.00	15.99													
20	80	90	100	13.00	19.99													
25	80	90	100	18.00	24.99													

- ① P-SJ, P-PJ, AP-SJ, AP-PJVのばね定数は、P-SJ, P-PJ, AP-SJ, AP-PJV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(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(導入部)はつきません。
- ④ D(4)(5)(6)はP-SJ, P-PJ, AP-SJ, AP-PJVのみの規格です。バネ強化タイプはD8~25のみにあります。
- ⑤ L(40)...B=6 全長が(40)の場合、刃先長さは一律6mmになります。
- ⑥ 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(R)

P-SJDS 6 - 60 - P3.00 - W2.80

AP-SJEL 10 - 70 - P8.50 - W4.25

Delivery 出荷日

5 日日出荷 (A)

6 日日出荷 (DRRGG)

☞祝日が実働日数に重なる場合、納期が変更となります。
 納期詳細はWOSにてご確認ください。

Alterations 追加加工

型式 - L(LC-LCT-LMT) - P(PC) - W(WC) - R(R) - (BC-HC-TC...etc.)

P-SJDS 6 - LC58 - P3.00 - W2.80 - R0 - HC8-KC45

追加工	記号	刃先形状		追加工	記号	刃先形状																																							
		A	DRRGG			A	DRRGG																																						
刃先	PC WC	刃先寸法変更 PC≥PCmin 指定0.01mm単位 (PKC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 ④D4適用不可 ⑤刃先X適用不可	ツバ部 加工(2面)	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	廻り止め 180°位置変更 指定1°単位																																						
		<table border="1"> <tr><th>D</th><th>PCmin</th></tr> <tr><td>4</td><td>0.900</td></tr> <tr><td>5</td><td>1.800</td></tr> <tr><td>6</td><td>1.800</td></tr> <tr><td>8</td><td>2.500</td></tr> <tr><td>10</td><td>2.800</td></tr> <tr><td>13</td><td>5.000</td></tr> <tr><td>16</td><td>8.000</td></tr> <tr><td>20</td><td>9.000</td></tr> <tr><td>25</td><td>9.000</td></tr> </table>	D			PCmin	4	0.900	5	1.800	6	1.800	8	2.500	10	2.800	13	5.000	16	8.000	20	9.000	25	9.000	<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	5.00	廻り止め平行 加工(2面)	廻り止め平行 加工(2面) KC併用可
		D	PCmin																																										
	4	0.900																																											
	5	1.800																																											
	6	1.800																																											
	8	2.500																																											
	10	2.800																																											
	13	5.000																																											
	16	8.000																																											
	20	9.000																																											
	25	9.000																																											
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																																												
①P-SJAX, AP-SJAX, D5, 6の場合 PC=1.80~1.99 Bmax=20		④KC-WKC併用不可	⑤KC-WKC併用不可																																										
BC	刃先長さ変更(規格より短くなりませす) 2≤BC<B 指定0.1mm単位 ①P-SJAX, AP-SJAX, D5, 6の場合			ツバ部 加工(2面)	NKC		廻り止め無し ①リテーナセット納入品適用不可																																						
	<table border="1"> <tr><th>PC</th><th>Bmax</th></tr> <tr><td>1.80~1.99</td><td>20</td></tr> </table>	PC	Bmax			1.80~1.99	20																																						
	PC	Bmax																																											
1.80~1.99	20																																												
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.350 ②PCC併用不可			ツバ部 加工(2面)	TC	ツバ厚変更 3.5≤TC<5 指定0.1mm単位 (TKC・TKM・LCT-LMT併用の場合0.01mm単位指定可) ①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。 ②リテーナセット納入品適用不可																																							
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.350 ②PRC併用不可			ツバ部 加工(2面)	TKC TKM	ツバ厚公差 T+0.3 ⇨ +0.02 変 更 0 ⇨ 0	ツバ厚公差 T+0.3 ⇨ 0 変 更 0 ⇨ -0.02																																						
PKC	刃先公差変更 P+0.01 ⇨ +0.005 0 ⇨ 0 (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P・W±0.01 ⇨ ±0.01 0 ⇨ 0		ツバ部 加工(2面)	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 ①H≤5はTCC 0.5になります。																																							
全長	LC	全長変更(刃先部より加工) LC<L 指定0.1mm単位 ①刃先長Bは(L-LC)分短くなります。 (LKC-LKZ併用の場合0.01mm単位指定可) ②ジェクタパンチの飛び出し量は、2mmとなります。		リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工 ①D+0.005 タイプ適用不可 ②D10~25に適用	RC																																								
	LCT	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)	<table border="1"> <tr><th>ツバ厚公差変更</th><th>全長変更</th><th>公差変更</th></tr> <tr><td>T+0.3 ⇨ 0</td><td>+全長変更</td><td>L+0.3 ⇨ +0.1 0 ⇨ 0</td></tr> </table>	ツバ厚公差変更	全長変更	公差変更	T+0.3 ⇨ 0	+全長変更	L+0.3 ⇨ +0.1 0 ⇨ 0		シャング部 加工(1面)	SKC	シャング部フラット面加工(1面) ①D4~6 P≤D-1.2 W≤D-1.2 (加工幅0.5) ②D8~ 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																																
		ツバ厚公差変更	全長変更	公差変更																																									
		T+0.3 ⇨ 0	+全長変更	L+0.3 ⇨ +0.1 0 ⇨ 0																																									
	LMT	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)	<table border="1"> <tr><th>ツバ厚公差変更</th><th>全長変更</th><th>公差変更</th></tr> <tr><td>T+0.3 ⇨ 0</td><td>+全長変更</td><td>L+0.3 ⇨ +0.1 0 ⇨ 0</td></tr> </table>	ツバ厚公差変更	全長変更	公差変更	T+0.3 ⇨ 0	+全長変更	L+0.3 ⇨ +0.1 0 ⇨ 0		エア用としてジェクタパンチを 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。 ①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。	AC																																	
		ツバ厚公差変更	全長変更	公差変更																																									
		T+0.3 ⇨ 0	+全長変更	L+0.3 ⇨ +0.1 0 ⇨ 0																																									
LKC	全長公差 変 更 L+0.3 ⇨ +0.05 0 ⇨ 0			エア用としてジェクタパンチを 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。 ①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。	NC	ジェクタパンチを抜き取りませす。 ②AC併用不可																																							
LKZ	全長公差 変 更 L+0.3 ⇨ +0.01 0 ⇨ 0			導入部 無し	NDC	導入部 無し	①ℓ≥3⇨ℓ=0 ②リテーナセット納入品適用不可																																						

パンチ