

JECTOR PUNCHES FOR HEAVY LOAD - α -processing® -

厚板打抜き用ジェクタパンチ

- α 処理® -



詳細 P.63

•ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチブック P.350
 •ジェクタピン詳細は、ジェクタピンセット P.355

RoHS10	シャング径 D ₁ 公差	材質 硬度	型式	
	Dm5	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面1100~1200HV	Type	刃先形状 刃先長さ
	D ^{+0.005} ₀		P-APJ P-APJV AP-APJ AP-APJV	A D R E G S L

シャング径公差D₁はm5^{+0.005}₀選択

刃先形状は下記(A) (D) (R) (E) (G)より選択

刃先先端エッジ部に微小Rがつきます。
 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。
 ジェクタピンの飛び出し量は強化タイプの場合は2mm、それ以外の場合は4mmとなります。

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

型式		L	指定0.01mm単位			B	H
Type	刃先形状 刃先長さ		(A)	(D) (R) (E) (G)	(R)		
			min. P	max. P	Kmax. P	Wmin. P	
(Dm5) P-APJ P-APJV バネ&ピン強化タイプ	S	8	4.00~7.99	7.97	4.00	0.15 W/2 未済	13
		10	5.00~9.99	9.97	5.00		15
		13	6.00~12.99	12.97	6.00		18
		16	10.00~15.99	15.97	6.00		21
		20	13.00~19.99	19.97	6.00		25
		25	18.00~24.99	24.97	6.00		30
(D ^{+0.005} ₀) AP-APJ AP-APJV バネ&ピン強化タイプ	L	8	4.00~7.99	7.97	4.00	13	
		10	5.00~9.99	9.97	5.00	15	
		13	6.00~12.99	12.97	6.00	18	
		16	10.00~15.99	15.97	6.00	21	
		20	13.00~19.99	19.97	6.00	25	
		25	18.00~24.99	24.97	6.00	30	

- ①P-APJV, AP-APJVのばね定数は、P-APJ, AP-APJの2倍です。
- ②(A): P>D-0.03... $\ell=0$ 刃先形状(A)でP>D-0.03の場合、D_{-0.03}^{-0.01} (溝入部)はつきません。
- ③(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_{-0.03}^{-0.01} (溝入部)はつきません。
- ④L(50)... $\ell=8$ 全長が(50)の場合、刃先長さは一律8mmになります。
- ⑤L(110) (120) (130)...L110, 120, 130はバネ&ピン強化タイプ適用不可

Order 注文例

型式 - L - P - W - R(R)

P-APJAS 20 - 80 - P15.00

☞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。

Delivery 出荷日

5 日日出荷

6 日日出荷

☞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) - P - W - R(R) - (BC・KC...etc.)

P-APJDS 20 - LC79 - P15.00 - W6.00 - KFC225

追加加工	記号	刃先形状	
		(A)	(D) (R) (E) (G)
刃先	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	
	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.352 ②PCC併用不可	
	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.352 ②PCC併用不可	
	PKC	刃先公差変更 P ^{+0.01} ₀ ⇔ ^{+0.005} ₀ (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P-W ^{+0.01} ₀ ⇔ ^{-0.01} ₀
	LC	全長変更 LC<L (刃先部より加工) 指定0.1mm単位 (LK・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可) ①刃先長さBは(L-LC)分短くなります。 ②ジェクタピンの飛び出し量は、バネ&ピン強化タイプの場合は2mm、それ以外の場合は4mmとなります。	
	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)	
ツバ部	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
	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180°加工(2面) 指定1°単位	廻り止め0°と角度指定180°加工(2面) 指定1°単位
	NKC		廻り止め無し ①リテーナセット ②納入品適用不可
全長	SKC	シャング部フラット面加工(1面) (加工幅1) P≤D-2.2 W≤D-2.2 ①KC・WKC・KFC併用不可 ②リテーナセット納入品適用不可	
	AC	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。 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	ジェクタピンを抜き取ります。 ①AC併用不可	
	NDC	溝入部無し	$\ell \geq 3 \Rightarrow \ell = 0$ ①リテーナセット納入品適用不可

パンチ