

JECTOR PUNCHES FOR HEAVY LOAD - α -processing[®] -

全長指定・B寸キープ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
 •ジェクタパンチ詳細は、ジェクタパンチセット P.355

シャング径 D _{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 _{m5}	粉末ハイス鋼 64~67HRC 硬度100~120HRC	P-LFAPJ バネ&ピン強化タイプ	(A) (D) (R) (E) (G)	S	<p>①刃先先端エッジ部に微小Rがつきます。 ②WPC[®]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。 ③ジェクタパ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。 ※全長Lが変化しても刃先長さBは一定となるジェクタパンチです。</p>
		AP-LFAPJ バネ&ピン強化タイプ	(A) (D) (R) (E) (G)	L	
D _{0+0.005}					刃先長さ(B) L>S

刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状
(A)	(D)	(R)	(E)	(G)
①P≥W ②K=√(P²+W²)	①P≥W ②K=√(P-2R)²+(W-2R)²+2R ③0.15≤R<W/2	①P≥W	①P>W	①P>W

型式	Type	刃先形状	刃先長さ	D	L 指定0.1mm単位	指定0.01mm単位			0.01mm R	B	H
						(A) min. P max.	(D) (R) (E) (G) P·Kmax. P·Wmin.				
(D _{m5}) P-LFAPJ バネ&ピン強化タイプ P-LFAPJV	(A) (D) (R) (E) (G)	S	S	8	60.0~130.0	4.00~ 7.99	7.97	4.00	0.15 W/2未滿	13	13
				10	バネ&ピン強化タイプ 70.0~100.0	5.00~ 9.99	9.97	5.00			15
				13		6.00~ 12.99	12.97	6.00			18
				16	70.0~130.0	10.00~ 15.99	15.97	6.00			21
				20	バネ&ピン強化タイプ 80.0~100.0	13.00~ 19.99	19.97	6.00			19
				25		18.00~ 24.99	24.97	6.00			30
(D _{0+0.005}) AP-LFAPJ バネ&ピン強化タイプ AP-LFAPJV	(A) (D) (R) (E) (G)	L	L	8	70.0~130.0	4.00~ 7.99	7.97	4.00	0.15 W/2未滿	19	13
				10	バネ&ピン強化タイプ 70.0~100.0	5.00~ 9.99	9.97	5.00			15
				13		6.00~ 12.99	12.97	6.00			18
				16	80.0~130.0	10.00~ 15.99	15.97	6.00			21
				20	バネ&ピン強化タイプ 80.0~100.0	13.00~ 19.99	19.97	6.00			25
				25		18.00~ 24.99	24.97	6.00			30

- ①P-LFAPJV, AP-LFAPJVのばね定数はP-LFAPJ, AP-LFAPJV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+0.005}(導入部)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+0.005}(導入部)はつきません。
- ④ジェクタ穴は、厚板打ち抜き用ジェクタパンチブックに準じます。 P.352

Order 注文例 **型式** - L - P - W - R(R)
 P-LFAPJAS 20 - 80 - P15.00

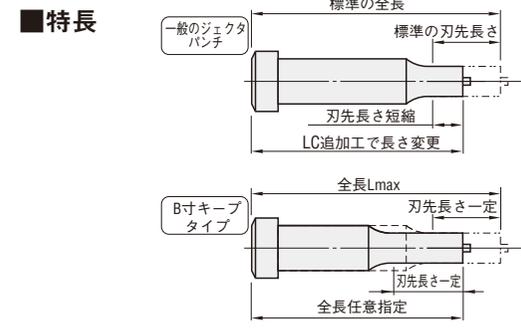
☞の参照ページはプレス金型用標準部品2017カタログをご参照ください。

Delivery 出荷日
 ⑤ 日日出荷 ⑥ 日日出荷
 ①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 - P - W - R(R) - (BC·KC...etc.)
 P-LFAPJDS 20 - 79 - P15.00 - W6.00 - R(R) - 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 ②PRC併用不可	
	PKC	刃先公差変更 P _{0+0.01} ⇔ _{0+0.005} P寸法0.001mm単位指定可	刃先公差変更 P·W _{±0.01} ⇔ _{±0.01} 0
	LKC	全長公差変更 L _{0+0.3} ⇔ _{0+0.05} (L寸法0.01mm単位指定可)	
全長	LKZ	全長公差変更 L _{0+0.3} ⇔ _{0+0.01} (L寸法0.01mm単位指定可)	

追加加工	記号	刃先形状	
		(A)	(D) (R) (E) (G)
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 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
	NKC		廻り止め無し ①リテーナセット 納入品適用不可
	SKC	シャング部フラット面加工(1面) (A) (D) (R) (E) (G) P≤D-2.2 W≤D-2.2 (加工幅1) ①KC·WKC·KFC併用不可 ②リテーナセット納入品適用不可	
シャング部	NC		ジェクタパンを抜き取ります。
	NDC	導入部 無し	$\ell \geq 3 \Rightarrow \ell = 0$ ①リテーナセット納入品適用不可



•一般のジェクタパンチではLC追加加工時に刃先長さBが短くなりますが、B寸キープタイプは任意のL寸に対して刃先長さBが一定に保たれます。

•B寸キープタイプジェクタパンチはシャング部に横穴を設けていないため、ジェクタパンを外せばそのままエアブロー用パンチとしてご利用いただけます。

パンチ