


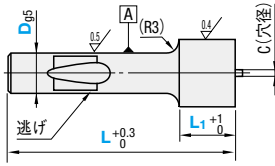

POINT LARGER THAN SHANK JEKTOLE® PUNCHES FOR LIGHT DUTY (STEEL SKH51 (M2) EQUIVALENT · SURFACE COATING-XNA-)

軽荷重用 刃先大ジェクトール®パンチ

材質SKH51 (M2)相当 -XNAコーティング-

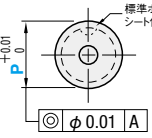
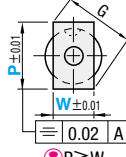
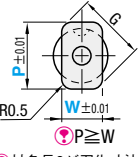
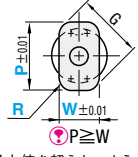
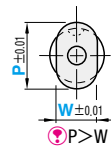
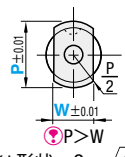
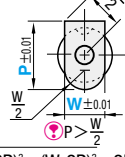
ジェクトール®詳細 P.558

※シャック径よりも刃先が大きいジェクトール®パンチです。 XNAコーティング (高硬度と耐熱性を特徴とする窒化アルミクロムコーティング) P.562

Type	シャック径 D ₁ 公差	材質 硬度	型式		刃先形状は下図XRLKOHJより選択
			Type	刃先形状	
■XNAコーティング RoHS 10	D ₉₅	SKH51 (M2) 相当 60~63HRC	CZ		
					

異形状 P.551

全サイズ サイドホールなし

刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状
X	R	L	K	O	H	J
						
	<p>対角長Gが刃先寸法の最大値を超えないよう、P寸法とW寸法をご指定ください。</p> <p>廻り止めは標準90°の位置につきます。追加加工BSをご参照ください。</p>	<p>対角長Gが刃先寸法の最大値を超えないよう、P寸法とW寸法をご指定ください。</p> <p>廻り止めは標準90°の位置につきます。追加加工BSをご参照ください。</p>	<p>対角長Gが刃先寸法の最大値を超えないよう、P寸法とW寸法をご指定ください。</p> <p>廻り止めは標準90°の位置につきます。追加加工BSをご参照ください。</p>	<p>対角長Gが刃先寸法の最大値を超えないよう、P寸法とW寸法をご指定ください。</p> <p>廻り止めは標準90°の位置につきます。追加加工BSをご参照ください。</p>	<p>K,L形状: $G = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$</p> <p>J,R形状: $G = \sqrt{P^2 + W^2}$</p>	<p>J,R形状: $G = \sqrt{P^2 + W^2}$</p>

Type	型式 刃先形状	D	L ₁ 刃先長さ	L	指定 0.01mm 単位				ジェクトール® ピン	
					X	RLKOHJ	K	R		
					min. P max.	P·W min.	P·G max.			
CZ		13	19 30	80 90 100	13.10	32.00	5.00	32.00	0.15 W/2 未 満	J6M
		16			16.10	38.00	6.00	38.00		J6M
		20			20.10	40.00	8.00	40.00		J9M
		25			25.10	44.00	10.00	44.00		J9M
		32			32.10	50.00	11.50	50.00		J12M

■寿命を向上させるCZLパンチ


デイトンのCZLパンチはR0.5の一定コーナーRを持つことにより急速なコーナーRの摩耗と、製品のコーナーに発生しがちな許容を超えるバリの防止に役立ちます。これにより、メンテナンスタイムの減少と、作動中におけるエッジ破損の危険を最小にします。刃先形状Rのパンチはメンテナンスコストを節約し、コーナー摩耗の減少により生産性は向上します。


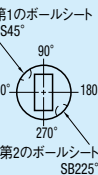
注文時、刃先長さを必ずご指定ください。

Order 注文例	型式	L ₁	L	P	W	R (Rのみ)	コーティング
	CZX13	19	90	P15.00			XNA
	CZL16	19	90	P28.50	W24.0		XNA

Delivery 出荷日 **MISUMI-VONA** にお見積りください。
(<http://ec.misumi.jp>)

Alterations 追加加工	型式	L ₁	L	P	W	R (Rのみ)	(XBR・BS・SB)	コーティング
	CZX20	19	90	P36.60			XBR15	XNA
	CZK25	30	90	P33.50	W22.50	R0.3	XBR20 BS45	XNA

追加加工	記号	詳細
	XBR	刃先長さ変更 (規格より短くします) 2 ≤ XBR ≤ L ₁ 指定0.1mm単位 刃先端より削って短くしますので、L寸法も自動的に短くなります。

追加加工	記号	詳細
	BS	廻り止めボールシート位置変更 0 ≤ BS ≤ 360 指定1°単位 0・180・270の場合追加費用はかかりません。 X形状適用不可 指定方法 BS225
	SB	2ヶ所目の廻り止めボールシート追加 最初のボールシート位置から前後90°以上離れた位置に設置できます。パンチの再研磨を少なくする利点があります。 BSの指定がない場合最初のボールシート位置は標準90°となります。 X形状は180°~360°になります。 D20以下適用不可 指定方法 SB225

ボールロック軽荷重用 刃先大パンチ