


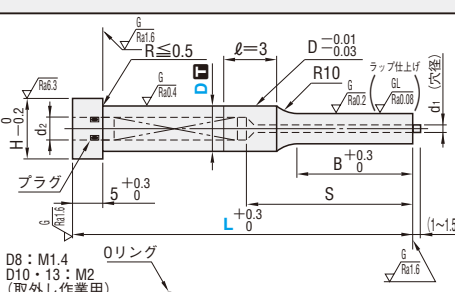
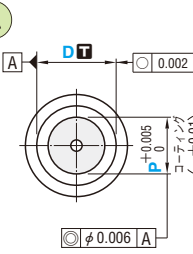
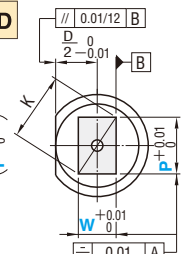
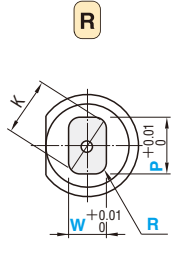
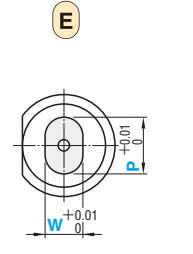
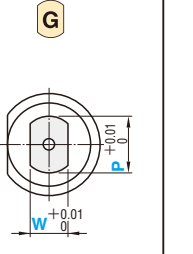


超硬ジェクタパンチ

-ノーマル・ラップ仕上げ・TiCNコーティング-

<p>ノーマル</p>  <p>ラップ仕上げ</p>  <p>TiCNコーティング</p> 	<p>RoHS 10</p>	<p>シャック径 D</p> <p>材質</p> <p>硬度</p>	<p>型式</p> <p>Type</p> <p>刃先形状</p> <p>B 刃先長さ</p>	<p>刃先形状は下記 A D R E G より選択</p> 
	<p>Dm5</p> <p>パンチ本体 V30 (HIP) 88 ~ 89HRA</p> <p>プラグ SUM23相当</p> <p>Oリング フッ素ゴム</p>	<p>ノーマル WJP</p> <p>ラップ仕上げ L-WJP</p> <p>TiCNコーティング H-WJP</p>	<p>A</p> <p>D</p> <p>R</p> <p>E</p> <p>G</p>	<p>刃先長さ (B) L > S</p>
	<p>D +0.005/0</p> <p>シャック径公差 D は m5 · +0.005/0 選択</p>	<p>ノーマル A-WJP</p> <p>ラップ仕上げ AL-WJP</p> <p>TiCNコーティング AH-WJP</p>		

<p>刃先形状 A</p> 	<p>刃先形状 D</p> 	<p>刃先形状 R</p> 	<p>刃先形状 E</p> 	<p>刃先形状 G</p> 
<p>$P \geq W$</p> <p>$K = \sqrt{P^2 + W^2}$</p>	<p>$P \geq W$</p> <p>$K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2 + 2R}$</p> <p>$0.15 \leq R < \frac{W}{2}$</p>	<p>$P \geq W$</p> <p>$K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2 + 2R}$</p> <p>$0.15 \leq R < \frac{W}{2}$</p>	<p>$P > W$</p>	<p>$P > W$</p>

型式		L	指定0.001mm単位※		指定0.01mm単位		B	d1	S	d2	H
Type	刃先形状		A	D R E G	R						
	B 刃先長さ		min. P max.	P · Kmax. P · Wmin.	R						
(Dm5) ノーマル WJP A-WJP	S	8 (40) 50 60 70 80	3.000 ~ 7.990	7.97 3.00	0.15 ~ W/2 未満 (R)のみ	13	1.2	27	3.4	11	
		10 (40) 50 60 70 80	3.000 ~ 9.990	9.97 3.00							
		13 (40) 50 60 70 80	6.000 ~ 12.990	12.97 6.00							
ラップ仕上げ L-WJP AL-WJP	L	8 50 60 70 80	3.000 ~ 7.990	7.97 3.00	19	1.2	27	3.4	11		
		10 50 60 70 80	3.000 ~ 9.990	9.97 3.00							
		13 50 60 70 80	6.000 ~ 12.990	12.97 6.00							

※P寸指定単位...コーティング処理は0.01mm単位となります。(PKC追加加工使用の場合0.001mm単位指定可)

ⓐ P > D - 0.03 → ℓ = 0 刃先形状 ⓐ で P > D - 0.03 の場合、D - 0.01 (導入部) はつきません。

ⓓ ⓓ ⓔ ⓖ P · K > D - 0.05 → ℓ = 0 刃先形状 ⓓ ⓔ ⓖ で P · K > D - 0.05 の場合、D - 0.01 (導入部) はつきません。

Ⓛ L = (40) の場合、刃先長さ B = 8、S = 17 になります。