

JECTOR PUNCHES FOR HEAVY LOAD (FINISHED FOR RETAINERS) - TiCN COATING -  
厚板打ち抜き用ノック穴付ジェクタパンチ  
ーリテーナ合わせ加工済・コーティングTiCN処理・バネ&ピン強化タイプー



製品データ  
P.1547・1550・1557

2日目納短縮  
出荷期

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。

ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチブック P.240  
ジェクタピンは、ジェクタピンセット P.243

型式: Type, Shape, B, ノック穴付

刃先形状は下図 刃先形状 A ~ G より選択

位置決めノック穴付コーティングTiCN処理

ノックピン MS6-25 Dm5 SKH51相当 61~64HRC 表面3000HV H-AHJ H-AHJV

RoHS

刃先形状 A, D, R, E, G

刃先形状 A: Dm5, P+0.01, 0

刃先形状 D: 0.01/12, D 0 2 -0.01, R ≤ 0.2, W ± 0.01, P ≥ W, R = 0 の指定可, K = √(P² + W²)

刃先形状 R: P ≥ W, 0.15 ≤ R < W/2, K = √((P-2R)² + (W-2R)² + 2R)

刃先形状 E: P > W

刃先形状 G: P > W

型式						指定0.01mm単位				B	H								
Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ	ノック穴付	D	L				(A) min. P max.			D R E G P・Kmax. P・Wmin.	R						
H-AHJ バネ&ピン強化タイプ H-AHJV	<div><div>A</div><div>D</div><div>R</div><div>E</div><div>G</div></div>	S	-C	<div><div></div></div>	10	(60)	70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	5.00~ 9.99	9.97	5.00	0.15 W/2未満 Rのみ	13	15
					13	(60)	70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	6.00~12.99	12.97	6.00			18
					16	(60)	70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	10.00~15.99	15.97	6.00			21
					20	(60)	70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	13.00~19.99	19.97	6.00			25
					25	(60)	70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	18.00~24.99	24.97	6.00			30
		L		<div><div></div></div>	10	(60)	70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	5.00~ 9.99	9.97	5.00		19	15
					13	(60)	70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	6.00~12.99	12.97	6.00			18
					16		70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	10.00~15.99	15.97	6.00			21
					20		70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	13.00~19.99	19.97	6.00			25
					25		70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	18.00~24.99	24.97	6.00			30

L (60) ...B=8 全長が (60) の場合、刃先長さは一律8mmになります。  
A: P>D-0.03...ℓ=0 丸パンチでP>D-0.03の場合、D<sub>0.01</sub>(導入部)はつきません。  
D R E G: P・K>D-0.05...ℓ=0 変形パンチでP・K>D-0.05の場合、D<sub>0.01</sub>(導入部)はつきません。  
L (110) (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のみ)

H-AHJAS-C 20 - 80 - P15.00

H-AHJVDS-C 25 - 80 - P18.00 - W10.00

バネ&ピン強化タイプの効果  
ばね定数を標準タイプの2倍にし、かすの払い落とし効果を高め、更にピンのツバ下強度を向上しているため、ツバ下からの折損を防ぎます。

Delivery 出荷日

2 日日出荷

ストーク A 翌日出荷 800円/1本 PM 6:00迄 P.40

2日日出荷のTiCN処理は  
ご注文締切PM6:00迄

3本以上で1明細行当たり一律2,160円  
1回のご注文における同一型式でのご注文本数は9本まで

2 日日出荷

Alterations 追加加工

型式 - L(LC) - P - W - R - (BC・KC...etc.)

H-AHJAS-C 20 - LC82 - P15.00 - KFC225

Alterations	Code	(A)	D R E G	¥/1Code
刃先追加加工	BC	刃先長変更 (規格より短くなります) 2 ≤ BC < B 指定0.1mm単位		200
	SC	刃先ラップ仕上げ P寸法公差・指定単位は変わりません。 コーティング前の母材を仕上げます。 刃先D形状 コーナー R=0指定不可		1,200 (Aのみ 800)
	PRC	刃先側端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位 PRC ≤ (P-d) - 0.5 / 2 寸法詳細 P.240 PCC併用不可 ストークA適用不可		400
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定0.1mm単位 PCC ≤ (P-d) - 0.5 / 2 寸法詳細 P.240 PRC併用不可 ストークA適用不可		200
	PKC	刃先公差変更 P +0.01 ⇨ +0.005 0 D > 13適用不可	刃先公差変更 P・W ± 0.01 ⇨ +0.01 0	600
全長追加加工	LC	全長変更 LC < L (刃先部より加工) 指定0.1mm単位 (LC併用の場合0.01mm単位指定可) 刃先長さBは (L-LC) 分短くなります。 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。		200
	LKC	全長公差変更 L +0.3 ⇨ +0.05 0		400

Alterations	Code	(A)	D R E G	¥/1Code
ツバ部追加加工	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	廻り止め 位置変更 指定1°単位	200
	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	200 (Aのみ 400)
	KFC	廻り止め0°と 角度指定 加工 (2面) 指定1°単位 KC・WKC併用不可 ストークA適用不可	廻り止め0°と 角度指定 加工 (2面) 指定1°単位 KC・WKC併用不可	400 (Aのみ 600)
	NKC		廻り止め無し リテーナセット 納入品適用不可	0
シャンク部追加加工	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。		-100
	NC	ジェクタピンを抜き取り ます。ACと併用不可。		-200
	TPC	ノックピン変更 付属するMS6-25をMSTP6-25 (タップ付タイプ) に変更します。		100
	NDC	導入部 無し	ℓ ≥ 3 ⇨ ℓ = 0 リテーナセット納入品適用不可	0



位置決めノック穴付パンチは……  
主に自動車のボディ等の金型に、パンチを保持するリテーナとセットで使用します。  
リテーナのノック穴による間接位置決めと異なり、パンチと同軸上に加工されたノック穴により直接位置決めができますので、金型精度が向上します。  
NC加工機による金型加工の場合にご使用になりますと効果的です。  
また、このパンチは家電製品の外板用の金型等にも、リテーナとセットで使用したり、一般順送型のパンチプレートに取り付けて使用することもできます。



数量スライド価格 (1円未満切り捨て) P.39					
数量区分	標準対応				個別対応大口
数 量	1~9	10~29	30~99	100~200	201~
値引率	基準単価	5%	10%	15%	お見積り

表示数量超えはWOSにてご確認ください。

D	(A)		D R E G	
	H-AHJA-C H-AHJVA-C L ≤ 100	H-AHJA-C H-AHJV-C 100 < L ≤ 130	H-AHJ-C H-AHJV-C L ≤ 100	H-AHJ-C H-AHJV-C 100 < L ≤ 130
10	5,820	7,100	6,970	8,500
13	6,210	7,750	7,700	9,630
16	7,260	9,210	9,070	11,520
20	8,240	10,460	10,750	13,650
25	9,820	12,570	12,110	15,490