

# JECTOR PUNCHES WITH LOCATING DOWEL HOLES - TiCN COATING -

## 位置決めノック穴付ジェクタパンチ

### -TiCNコーティング-



詳細 P.63

•ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチプラック P.350  
 •ジェクタパンチ詳細は、ジェクタパンチセット P.355

シャック径 D公差	材質 硬度	型式				刃先形状は下記(A)DREより選択	
		Type	刃先形状	刃先長さ	ノック穴付		
Dm5	SKD11相当 60~63HRC 表面3000HV	H-SJ	A	S	-C		
		H-SJV	DRE	LX			

**RoHS10**

ジェクタパンチの飛び出し量の求め方(参考値) P.354

**△付属品**

D	d	型式
10~32	6	MS6-25
38~45	10	SJB-CMS

リテーナとの合わせ加工済  
 バッキングプレートご使用の場合、  
 φ38・φ45用バッキングプレートのみ、  
 φ10.2の段付きノックピン用穴があ  
 っています。 P.352

**刃先形状 A**

◎φ0.01 A

**刃先形状 D**

◎P≥W  
 ◎K=√(P²+W²)  
 ◎R=0の指定可

**刃先形状 R**

◎P≥W  
 ◎K=√(P-2R)²+(W-2R)²+2R  
 ◎0.15≤R<W/2

**刃先形状 E**

◎P>W

**刃先形状 G**

◎P>W

Type	刃先形状	ノック穴付	指定0.01mm単位										B	H									
			D	L																			
				(A)	DRE	R(D)																	
H-SJ ハネ強化タイプ H-SJV	S	-C	10	60	70	80	90	100	110	120	3.00~9.99	9.97	3.00	0.15 W/2未満 (D)0のみ指定可	13	13	16	19	23	28	35	41	48
			13	60	70	80	90	100	110	120	6.00~12.99	12.97	6.00			19	23	28	35	41	48		
			16	(60)	70	80	90	100	110	120	10.00~15.99	15.97	6.00			19	23	28	35	41	48		
			20	(60)	70	80	90	100	110	120	13.00~19.99	19.97	6.00			19	23	28	35	41	48		
			25	(60)	70	80	90	100	110	120	18.00~24.99	24.97	6.00			19	23	28	35	41	48		
			32	(60)	70	80	90	100	110	120	20.00~31.99	31.97	7.00			19	23	28	35	41	48		
			38	(60)	70	80	90	100	110	120	28.00~37.99	37.97	8.00			19	23	28	35	41	48		
			45	(60)	70	80	90	100	110	120	35.00~44.99	44.97	9.00			19	23	28	35	41	48		
			10	70	80	90	100	110	120	3.00~9.99	9.97	3.00	19			23	28	35	41	48			
			13	70	80	90	100	110	120	6.00~12.99	12.97	6.00	19			23	28	35	41	48			
			16	70	80	90	100	110	120	10.00~15.99	15.97	6.00	19			23	28	35	41	48			
			20	70	80	90	100	110	120	13.00~19.99	19.97	6.00	19			23	28	35	41	48			
	25	70	80	90	100	110	120	18.00~24.99	24.97	6.00	19	23	28	35	41	48							
	32	70	80	90	100	110	120	20.00~31.99	31.97	7.00	19	23	28	35	41	48							
	38	70	80	90	100	110	120	28.00~37.99	37.97	8.00	19	23	28	35	41	48							
	45	70	80	90	100	110	120	35.00~44.99	44.97	9.00	19	23	28	35	41	48							
	10			80	90	100	110	120	6.00~9.99	9.97	6.00	19	23	28	35	41	48						
	13			80	90	100	110	120	6.00~12.99	12.97	6.00	19	23	28	35	41	48						
	16				100	110	120	10.00~15.99			19	23	28	35	41	48							
	20				100	110	120	13.00~19.99			19	23	28	35	41	48							
	25				100	110	120	18.00~24.99			19	23	28	35	41	48							
	32				100	110	120	20.00~31.99			19	23	28	35	41	48							

◎H-SJV□□-Cのバネ定数は、H-SJ□□-Cの約2倍です。  
 ◎A: P>D-0.03...ℓ=0 刃先形状AでP>D-0.03の場合、D<sub>-0.01</sub> (導入部)はつきません。  
 ◎DRE: P<K>D-0.05...ℓ=0 刃先形状DREでP<K>D-0.05の場合、D<sub>-0.01</sub> (導入部)はつきません。  
 ◎L(60)→B=13 全長が(60)の場合、刃先長さは一律13mmになります。

Order 注文例

型式 - L - P - W - R(RD)

H-SJEL-C16 - 70 - P12.00 - W6.00

関連 ページ TiCNコーティング P.1724

Delivery 出荷日

- φD10~25 2 日目出荷 (A) ストック A
- φD10~25 DRE 3 日目出荷
- φD32~45 3 日目出荷

◎18:00以降のご注文は3日目出荷となります。  
 ◎ストックA1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

Alterations 追加加工

型式 - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R(RD) - (BC·HC·TC...etc.) - PKC

H-SJAS-C10 - LC95 - P9.50 - PKC

追加工	記号	刃先形状																								
		A	DRE																							
刃先	PC WC	刃先寸法変更 PC≥PCmin 指定0.01mm単位 (PKC併用の場合0.001mm単位指定可)	刃先寸法変更 PC-WC≥PC-WCmin 指定0.01mm単位 ◎刃先長さXタイプは適用不可 (mm単位指定可)																							
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>PCmin</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>10</td><td>2.800</td></tr> <tr><td>13</td><td>5.000</td></tr> <tr><td>16</td><td>8.000</td></tr> <tr><td>20</td><td>9.000</td></tr> <tr><td>25</td><td>9.000</td></tr> </tbody> </table>	D	PCmin	10	2.800	13	5.000	16	8.000	20	9.000	25	9.000	<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>PC-WCmin</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>10</td><td>2.80</td></tr> <tr><td>13</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>16</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>20</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>25</td><td>5.00</td></tr> </tbody> </table>	D	PC-WCmin	10	2.80	13	5.00	16	5.00	20	5.00	25
	D	PCmin																								
	10	2.800																								
	13	5.000																								
	16	8.000																								
	20	9.000																								
	25	9.000																								
	D	PC-WCmin																								
	10	2.80																								
13	5.00																									
16	5.00																									
20	5.00																									
25	5.00																									
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																									
	刃先ラップ仕上げ ◎P寸公差・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																									
PRC	刃先側端面R加工 0.1≤PRC≤1 指定0.1mm単位 d寸法 プレス金型用標準部品 2017カタログ P.350 ◎PCC併用不可 ◎ストックA適用不可																									
	刃先側端面C面取り加工 0.1≤PCC≤1 指定0.1mm単位 d寸法 プレス金型用標準部品 2017カタログ P.350 ◎PRC併用不可 ◎ストックA適用不可																									
PKC	刃先公差変更 p+0.01 → +0.005 ◎D>13適用不可 → +0.01 (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 D <sub>-0.01</sub> → D <sub>-0.03</sub>																								
	全長変更(刃先部より加工) LC<L 指定0.1mm単位 ◎刃先長さBは(L-LC)分短くなります。 (LC併用の場合0.01mm単位指定可) ◎ジェクタパンチの飛び出し量は2mmとなります。																									
全長	LC																									
	LKC	全長公差変更 L <sub>+0.3</sub> → L <sub>+0.05</sub> (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)																								

ex Example 使用例

位置決めノック穴付パンチの特長  
 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るため、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。

追加工	記号	刃先形状		
		A	DRE	
ツバ部	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	
		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	
		◎KC-WKC併用不可 ◎ストックA適用不可	◎KC-WKC併用不可	
	NKC	---	廻り止め無し ◎リテーナセット 納入品適用不可	
	HC	ツバ径変更 D≤HC<H 指定0.1mm単位 ◎リテーナセット納入品適用不可		
		TC	ツバ厚変更 3.5≤TC<5 指定0.1mm単位 ◎全長Lは(5-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じです。 ◎リテーナセット納入品適用不可	
	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。 指定0.1mm単位 0.5≤TCC≤(H-D)/2		
	AC	エア用としてジェクタパンチを抜き取り、リング状の樹脂(ABS)を入れて内側から横穴をふさぎます。 ◎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	ジェクタパンチを抜き取ります。 ◎AC併用不可	
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。 ◎D38・45適用不可			
	NDC	導入部無し ℓ≥3 → ℓ=0 ◎リテーナセット納入品適用不可		

パンチ

ツバ付

ノック止め

厚板

テーパヘッド

厚板ノック止め

取付部

標準

ジェクタ

2段

TiCN (H-)

TiCN+WPC\* (HW-)

TiCN+窒化 (HX-)

Al-Cr+WPC\* (RW-)

Al-Cr+窒化 (RX-)

ディコート\* (T-)

DLC (N-)

DLC+WPC\* (NW-)

WPC\* (W-)

ラップ (L-)