

JECTOR PUNCHES WITH LOCATING DOWEL HOLES -HW COATING-
位置決めノック穴付ジェクタパンチ
 -HWコーティング(TiCNコーティング+WPC®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
 •ジェクタピン詳細は、ジェクタピンセット P.355

シャック径 D公差	材質 硬度	型式			刃先形状は下記(A) D R E Gより選択	
		Type	刃先形状	刃先長さ B	ノック穴付	
Dm5	SKD11相当 60~63HRC 表面3000HV	HW-SJ -パネ強化タイプ HW-SJV	A	S	-C	
			D	L		
			R	X		
			E			
			G			

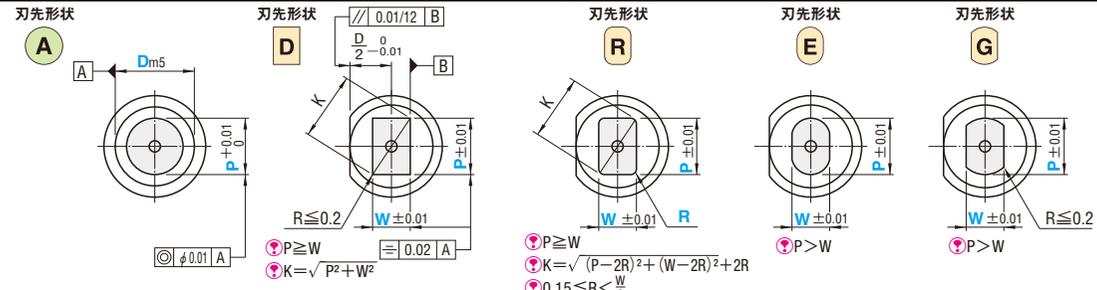
ジェクタピンの飛び出し量の求め方(参考値) P.354

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
 パッキングプレートご使用の場合、
 φ38・φ45用パッキングプレートのみ、
 φ102の段付きノックピン用穴があい
 ています。 P.352

刃先先端エッジ部に
 微小Rがつけます。



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

HW-SJV□□-Cのパネ数は、HW-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^{-0.01} (溝入部)はつきません。
 (D R E G) : P>K>D-0.05...l=0 刃先形状(D R E G)でP>K>D-0.05の場合、D^{-0.01} (溝入部)はつきません。
 (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 HW-SJDS-C 25 - 100 - P20.12 - W14.51

関連 ページ HWコーティング P.1726

Delivery 出荷日

- φD10~25 2 日日出荷
- φD10~25 3 日日出荷
- φD32~45 3 日日出荷

Alterations 追加加工

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

HW-SJAS-C 25 - LC95 - P18.05 - WKC

追加工	記号	刃先形状																																				
		A	D R E G																																			
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X適用不可 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> <tr><td>32</td><td>15.000</td></tr> <tr><td>38</td><td>23.000</td></tr> <tr><td>45</td><td>30.000</td></tr> </tbody> </table>	D	PCmin	10	2.800	13	5.000	16	8.000	20	9.000	25	9.000	32	15.000	38	23.000	45	30.000	<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> <tr><td>32</td><td>6.00</td></tr> <tr><td>38</td><td>7.00</td></tr> <tr><td>45</td><td>8.00</td></tr> </tbody> </table>	D	PC-WCmin	10	2.80	13	5.00	16	5.00	20	5.00	25	5.00	32	6.00	38	7.00	45
	D	PCmin																																				
	10	2.800																																				
	13	5.000																																				
	16	8.000																																				
	20	9.000																																				
	25	9.000																																				
	32	15.000																																				
	38	23.000																																				
45	30.000																																					
D	PC-WCmin																																					
10	2.80																																					
13	5.00																																					
16	5.00																																					
20	5.00																																					
25	5.00																																					
32	6.00																																					
38	7.00																																					
45	8.00																																					
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																																					
PRC	刃先側端面R加工 0.1≤PRC≤1 指定0.1mm単位 PRC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法 プレス金型用標準部品 2017カタログ P.350 PCC併用不可 ストークA適用不可																																					
PCC	刃先側端面C面取り加工 0.1≤PCC≤1 指定0.1mm単位 PCC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法 プレス金型用標準部品 2017カタログ P.350 PRC併用不可 ストークA適用不可																																					
PKC	刃先公差変更 P ₀ +0.01 ⇨ +0.005 0 ⇨ 0 (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P-W±0.01 ⇨ +0.01 0 ⇨ 0 D>13適用不可																																				
全長	LC	全長変更(刃先より加工) 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) ジェクタピンの飛び出し量は2mmとなります。																																				
	LKC	全長公差変更 L+0.3 ⇨ +0.05 0 ⇨ 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)																																				

追加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
ツバ部	KC	ツバ部回り止め 一面加工	90° 回り止め 0° 位置変更 180° 指定1°単位 270°
	WKC	回り止め平行 加工(2面)	90° 回り止め平行 加工(2面) KC併用可
	KFC	90° 回り止め0°と 角度指定 加工(2面) 指定1°単位	90° 回り止め0°と 角度指定 加工(2面) 指定1°単位
	NKC		90° 回り止め無し 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	AIR	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。 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		ジェクタピンを抜き取ります。 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		溝入部 無し l≥3⇨l=0 リテーナセット納入品適用不可	

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
 の、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。