

JECTOR PUNCHES WITH LOCATING DOWEL HOLES - HX COATING -

位置決めノック穴付ジェクタパンチ

- HXコーティング (TiCNコーティング+窒化処理) -



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			ノック穴付	刃先形状は下記(A) (D) (R) (E) (G)より選択									
		Type HXコート処理 表面3000HV	刃先形状	B 刃先長さ											
Dm5	SKD11相当 60~63HRC 表面3000HV	HX-SJ -バネ強化タイプ HX-SJV	(A) (D) (R) (E) (G)	S L X	-C	<p>ジェクタピンの飛び出し量の求め方(参考値) P.354</p> <p>付属品</p> <table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>d</th> <th>型式</th> </tr> <tr> <td>10~32</td> <td>6</td> <td>MS6-25</td> </tr> <tr> <td>38-45</td> <td>10</td> <td>SJB-CMS</td> </tr> </table> <p>リテーナとの合わせ加工済 バックアッププレートご使用の場合、 phi38・phi45用バックアッププレートのみ、 phi10.2の段付きノックピン用穴があ っています。 P.352</p> <p>刃先先端エッジ部に 微小Rがつかます。</p>	D	d	型式	10~32	6	MS6-25	38-45	10	SJB-CMS
D	d	型式													
10~32	6	MS6-25													
38-45	10	SJB-CMS													

刃先形状 (A)

刃先形状 (D)

刃先形状 (R)

刃先形状 (E)

刃先形状 (G)

Type	刃先形状	B 刃先長さ	ノック穴付	D	指定0.01mm単位										L	B	H	
					A			D R E G			R							
					min. P	max.	P-Kmax.	P-Wmin.	P									
HX-SJ バネ強化タイプ HX-SJV	S	-C		10	60	70	80	90	100	110	120	3.00~	9.99	9.97	3.00	0.15 W2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	19			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	25	13						
	13	80	90	100	110	120	6.00~	12.99	12.97	6.00		16						
	16	80	90	100	110	120	10.00~	15.99	15.97	6.00		19						
	20	80	90	100	110	120	13.00~	19.99	19.97	6.00		23						
25	80	90	100	110	120	18.00~	24.99	24.97	6.00	28								
32	80	90	100	110	120	20.00~	31.99	31.97	7.00	35								
HX-SJ バネ強化タイプ HX-SJV	X	-C		10	80	90	100	110	120	6.00~	9.99	9.97	6.00	30	13			
				13	80	90	100	110	120	6.00~	12.99	12.97	6.00		16			
				16	80	90	100	110	120	10.00~	15.99	15.97	6.00		19			
				20	80	90	100	110	120	13.00~	19.99	19.97	6.00		23			
				25	80	90	100	110	120	18.00~	24.99	24.97	6.00		28			
				32	80	90	100	110	120	20.00~	31.99	31.97	7.00		35			

① HX-SJV□□-Cのバネ定数は、HX-SJ□□-Cの約2倍です。
 ② A: P>D-0.03...l=0 刃先形状(A)でP>D-0.03の場合、D-0.01(導入部)はつきません。
 ③ 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(導入部)はつきません。
 ④ 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(のみ)
HX-SJEL-C20 - 100 - P18.00 - W15.00

関連 ページ HXコーティング P.1726

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

Alterations 追加加工 **型式** - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R - (BC-HC-TC...etc.)
HX-SJAS-C25 - LC95 - P18.05 - HC27

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	刃先寸法変更 PC-WC≥PC-WCmin 指定0.01mm単位 ①刃先X適用不可
	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 ①PRC≤(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 ②PCC併用不可	
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.1≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ①PCC≤(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 ②PRC併用不可	
	LC LKC	全長変更(刃先部より加工) LC<L 指定0.1mm単位 ①刃先長さBは(L-LC)分短くなります。 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ②ジェクタピンの飛び出し量は2mmとなります。	
全長	LC	全長変更(刃先部より加工) LC<L 指定0.1mm単位 ①刃先長さBは(L-LC)分短くなります。 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ②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 → +0.05 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	①廻り止め0°と 角度指定 加工(2面) 指定1'単位	②廻り止め0°と 角度指定 加工(2面) 指定1'単位
	NKC		廻り止め無し ①リテーナセット 納入品適用不可
	HC	ツバ径変更 D≤HC<H ①リテーナセット納入品適用不可	指定0.1mm単位
シャック部	TC	ツバ厚変更 3.5≤TC<5 指定0.1mm単位 ①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。 ②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。 ①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。	
シャック部	NC	ジェクタピンを抜き取ります。 ①AC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。 ①D38・45適用不可	
	NDC	導入部 無し ①l≥3⇒l=0 ②リテーナセット納入品 適用不可	

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。



- パンチ
- ツバ付
- ノック止め
- 厚板
- テーパヘッド
- 取付部
- 厚板ノック止め
- 欠肉ジャンク
- タップ付
- キー溝付
- ストレート
- 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-)
- 表面処理