

JECTOR PUNCHES WITH LOCATING DOWEL HOLES - RW COATING -
位置決めノック穴付ジェクタパンチ
 -RWコーティング(AI-Cr系コーティング+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			ノック穴付	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																				
Dm5	SKD11相当 60~63HRC 表面3100HV	RW-SJ -バネ強化タイプ RW-SJV	A D R E G	S L X	-C																			
							<p>刃先長さ(B) X>L>S</p>																	
<p>RoHS10</p> <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"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>d</th> <th>型式</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table> <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"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>d</th> <th>型式</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table> <p>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</p> <p>刃先先端エッジ部に微小Rがつけます。</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
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																						
<p>刃先形状 A D R E G</p> <p>刃先形状 A: $P \geq W$, $K = \sqrt{P^2 + W^2}$</p> <p>刃先形状 D: $P \geq W$, $K = \sqrt{P^2 + W^2}$</p> <p>刃先形状 R: $P \geq W$, $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$</p> <p>刃先形状 E: $P > W$</p> <p>刃先形状 G: $P > W$</p>																								

Type	刃先形状	型式	D	L	指定0.01mm単位										B	H	
					A		D R E G		R								
					min.	max.	P·Kmax.	P·Wmin.									
RW-SJ バネ強化タイプ RW-SJV	S	-C	10	60 70 80 90 100 110 120	3.00~9.99	9.97	3.00							0.15 W2未適用のみ	13	13	
			13	60 70 80 90 100 110 120	6.00~12.99	12.97	6.00								16	16	
			16	60 70 80 90 100 110 120	10.00~15.99	15.97	6.00								19	19	
			20	60 70 80 90 100 110 120	13.00~19.99	19.97	6.00								23	23	
			25	60 70 80 90 100 110 120	18.00~24.99	24.97	6.00								28	28	
			32	60 70 80 90 100 110 120	20.00~31.99	31.97	7.00								35	35	
			38	60 70 80 90 100 110 120	28.00~37.99	37.97	8.00								41	41	
			45	60 70 80 90 100 110 120	35.00~44.99	44.97	9.00								48	48	
			10	70 80 90 100 110 120	3.00~9.99	9.97	3.00								19	19	
			13	70 80 90 100 110 120	6.00~12.99	12.97	6.00								23	23	
	16	70 80 90 100 110 120	10.00~15.99	15.97	6.00							28	28				
	20	70 80 90 100 110 120	13.00~19.99	19.97	6.00							35	35				
	25	70 80 90 100 110 120	18.00~24.99	24.97	6.00							41	41				
	32	70 80 90 100 110 120	20.00~31.99	31.97	7.00							48	48				
	38	70 80 90 100 110 120	28.00~37.99	37.97	8.00							19	19				
	45	70 80 90 100 110 120	35.00~44.99	44.97	9.00							23	23				
	10	80 90 100 110 120	6.00~9.99	9.97	6.00							28	28				
	13	80 90 100 110 120	6.00~12.99	12.97	6.00							35	35				
	16	100 110 120	10.00~15.99									41	41				
	20	100 110 120	13.00~19.99									48	48				
25	100 110 120	18.00~24.99									19	19					
32	100 110 120	20.00~31.99									23	23					
45	100 110 120	20.00~31.99									28	28					

RW-SJV□□-Cのバネ定数は、RW-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}(導入部)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}(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(のみ)
 RW-SJEL-C20 - 100 - P18.00 - W15.00

関連 ページ RWコーティング P.1727

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.)
 RW-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 刃先X適用不可
	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	
	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	
	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	
	LC LKC	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。 (LKC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。	
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 指定1°単位	廻り止め0°と 角度指定 指定1°単位
	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	
シャック部	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	導入部 無し ℓ≥3⇒ℓ=0 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
- 欠円シャック
- 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-)