

JECTOR PUNCHES WITH LOCATING DOWEL HOLES -RX COATING-

位置決めノック穴付ジェクタパンチ

-RXコーティング(AI-Cr系コーティング+窒化処理)-



詳細 P.63

•ジェクタ詳細は、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	ノック穴付		刃先形状	刃先長さ								
Dm5	SKD11相当 60~63HRC 表面3100HV	RX-SJ バネ強化タイプ RX-SJV	A	S	-C	D	L	X								
			D	L												
			R	X												
			E	X												
			G													
<p>ジェクタピンの飛出し量の求め方(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 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、 φ10.2の段付きノックピン用穴があ っています。 P.352</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														
<p>刃先形状 A, D, R, E, G の詳細図</p>																

Type	刃先形状	型式	D	L	指定0.01mm単位				B	H	
					指定0.01mm単位						
					A	D R E G	R	R			
RX-SJ バネ強化タイプ RX-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			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						
38	80 90 100 110 120	28.00~37.99	37.97	8.00	41						
45	80 90 100 110 120	35.00~44.99	44.97	9.00	48						
10	100 110 120	10.00~15.99	15.97	6.00	30		13				
13	100 110 120	10.00~15.99	15.97	6.00			16				
16	100 110 120	10.00~15.99	15.97	6.00		19					
20	100 110 120	13.00~19.99	19.97	6.00		23					
25	100 110 120	18.00~24.99	24.97	6.00		28					
32	100 110 120	20.00~31.99	31.97	7.00		35					
38	100 110 120	28.00~37.99	37.97	8.00		41					
45	100 110 120	35.00~44.99	44.97	9.00		48					
10	110 120	18.00~24.99	24.97	6.00		40	13				
13	110 120	18.00~24.99	24.97	6.00			16				
16	110 120	18.00~24.99	24.97	6.00	19						
20	110 120	18.00~24.99	24.97	6.00	23						
25	110 120	18.00~24.99	24.97	6.00	28						
32	110 120	20.00~31.99	31.97	7.00	35						
38	110 120	28.00~37.99	37.97	8.00	41						
45	110 120	35.00~44.99	44.97	9.00	48						

RX-SJV□□-Cのバネ定数は、RX-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)
 RX-SJEL-C20 - 100 - P18.00 - W15.00

関連 ページ RX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.)
 RX-SJAS-C25 - LC95 - P18.05 - HC27

追加加工	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																																			
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>PCmin</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>8.00</td></tr> <tr><td>20</td><td>9.00</td></tr> <tr><td>25</td><td>9.00</td></tr> <tr><td>32</td><td>15.00</td></tr> <tr><td>38</td><td>23.00</td></tr> <tr><td>45</td><td>30.00</td></tr> </tbody> </table> <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	PCmin	10	2.80	13	5.00	16	8.00	20	9.00	25	9.00	32	15.00	38	23.00	45	30.00	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
	D	PCmin																																				
	10	2.80																																				
	13	5.00																																				
	16	8.00																																				
20	9.00																																					
25	9.00																																					
32	15.00																																					
38	23.00																																					
45	30.00																																					
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																																					
全長	LC	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) ※ジェクタピンの飛出し量は2mmとなります。																																				
	LKC	全公差変更 ℓ ^{+0.3} ₀ → ℓ ^{+0.05} ₀ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)																																				

追加加工	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	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	
	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		
	シャック部	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		

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基板用の金型等にも、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。

