

JECTOR PUNCHES WITH LOCATING DOWEL HOLES -DLC COATING-

位置決めノック穴付ジェクタパンチ

-DLCコーティング-



詳細 P.63

•ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチブランク 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3000HV以上	N-SJ -パネ強化タイプ N-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 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 あります。 P.352</p> <p>刃先端面の研磨はコーティング前 に行っております。</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	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状
A	D	R	E	G
<ul style="list-style-type: none"> P ≥ W K = √(P² + W²) R = 0の指定可 	<ul style="list-style-type: none"> P ≥ W K = √(P - 2R)² + (W - 2R)² + 2R 0.15 ≤ R < W/2 	<ul style="list-style-type: none"> P ≥ W 	<ul style="list-style-type: none"> P > W 	<ul style="list-style-type: none"> P > W

Type	刃先形状	ノック穴付	D	指定0.01mm単位								B	H																				
				L																													
				A		D R E G		R (D)																									
N-SJ パネ強化タイプ N-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	60	70	80	90	100	110	120	6.00~12.99	12.97	6.00	16	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			13	16	19	23	28	35	41	48										
			13	70	80	90	100	110	120	6.00~12.99	12.97	6.00	19			13	16	19	23	28	35	41	48										
			16	70	80	90	100	110	120	10.00~15.99	15.97	6.00	19			13	16	19	23	28	35	41	48										
	20	70	80	90	100	110	120	13.00~19.99	19.97	6.00	19	13	16	19	23	28	35	41	48														
	25	70	80	90	100	110	120	18.00~24.99	24.97	6.00	19	13	16	19	23	28	35	41	48														
	32	70	80	90	100	110	120	20.00~31.99	31.97	7.00	19	13	16	19	23	28	35	41	48														
	38	70	80	90	100	110	120	28.00~37.99	37.97	8.00	19	13	16	19	23	28	35	41	48														
	45	70	80	90	100	110	120	35.00~44.99	44.97	9.00	19	13	16	19	23	28	35	41	48														
	10			80	90	100	110	120	6.00~9.99	9.97	6.00	30	13	16	19	23	28	35	41	48													
	13			80	90	100	110	120	6.00~12.99	12.97	6.00	30	13	16	19	23	28	35	41	48													
	16				100	110	120	10.00~15.99	15.99		30	13	16	19	23	28	35	41	48														
	20				100	110	120	13.00~19.99	19.99		30	13	16	19	23	28	35	41	48														
	25				100	110	120	18.00~24.99	24.99		30	13	16	19	23	28	35	41	48														
32				100	110	120	20.00~31.99	31.99		30	13	16	19	23	28	35	41	48															

①N-SJV□□-Cのパネ定数は、N-SJ□□-Cの約2倍です。
 ②A: P>D-0.03...ℓ=0 刃先形状AでP>D-0.03の場合、D_{-0.03} (導入部)はつきません。
 ③D 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_{-0.03} (導入部)はつきません。
 ④L(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(R/D)
 N-SJEL-C16 - 70 - P12.00 - W6.00

関連 ページ DLCコーティング P.1731

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(R/D) - (BC-HC-TC...etc.)
 N-SJAS-C10 - LC95 - P9.50 - HC12

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 (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																							
		<table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>PCmin</th> </tr> <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> </table>	D	PCmin	10	2.800	13	5.000	16	8.000	20	9.000	25	9.000	<table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>PC・WCmin</th> </tr> <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> </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寸法詳細 P.350 PCC併用不可																									
PCC	刃先側端面C面取り 0.1 ≤ PCC ≤ 1 指定0.1mm単位 PCC ≤ (P-d1-0.5)/2 d1寸法詳細 P.350 PCC併用不可																									
	刃先公差変更 P+0.01 ⇨ +0.005 (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P・W ± 0.01 ⇨ +0.01 0																								
SC	刃先ラップ仕上げ P寸法公差・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																									
	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。																									
全長	全長公差 変 更 L+0.3 ⇨ +0.05 0																									
	全長公差 変 更 L+0.3 ⇨ +0.05 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)																									

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、一般順造型のパンチプレ
 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	
		NC	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 ピンの抜き取り、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。	
	シャック部	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	
表面処理	NDC	導入部 ℓ ≥ 3 ⇨ ℓ = 0 無し 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
テーヘッド

厚板ノック止め
欠円ジャンク

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-)

ラップ
(L-)

