

JECTOR PUNCHES FOR HEAVY LOAD - RW COATING -
厚板打抜き用ジェクタパンチ
 -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、ジェクタパンチプランク 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		刃先形状は下記(A) (D) (R) (E) (G)より選択	
		Type	刃先形状	B 刃先長さ	
Dm5	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3100HV	RW-APJ バネ&ピン強化タイプ	(A) (D) (R) (E) (G)	S L	<p>ジェクタピンの飛び出し量は強化タイプの場合は2mm、それ以外の場合は4mmとなります。 ジェクタピンの先端エッジ部に微小にRがつきます。</p>
		ARW-APJ バネ&ピン強化タイプ			
D ^{+0.005} ₀					

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)
$P \geq W$ $K = \sqrt{P^2 + W^2}$	$P \geq W$ $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$ $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$	$P > W$	$P > W$	$P > W$

型式	Type	刃先形状	B 刃先長さ	D	L	指定0.01mm単位			0.01mm	B	H			
						(A)	(D) (R) (E) (G)	(R)						
(Dm5) RW-APJ バネ&ピン強化タイプ RW-APJV	(A) (D) (R) (E) (G)	S	8	8	(50) 60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	4.00~7.99	7.97	4.00	0.15 W 2 未 満 R のみ	13	13			
			10	10	5.00~9.99	9.97	5.00	15						
			13	13	6.00~12.99	12.97	6.00	18						
			16	16	10.00~15.99	15.97	6.00	21						
			20	20	13.00~19.99	19.97	6.00	25						
			25	25	18.00~24.99	24.97	6.00	30						
			(D ^{+0.005}) ARW-APJ バネ&ピン強化タイプ ARW-APJV	(R) (E) (G)	L	8	8	60 70 80 90 100 (110) (120) (130)		4.00~7.99	7.97	4.00	13	13
						10	10	5.00~9.99		9.97	5.00	15		
						13	13	6.00~12.99		12.97	6.00	18		
						16	16	10.00~15.99		15.97	6.00	21		
20	20	13.00~19.99				19.97	6.00	25						
25	25	18.00~24.99	24.97	6.00	30									

①RW-APJV, ARW-APJVのばね定数はRW-APJ, ARW-APJの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}_{-0.03}(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}_{-0.03}(導入部)はつきません。
 ④L(50)...B=8 全長が(50)の場合、刃先長さは一律8mmになります。
 ⑤L(110) (120) (130)...L110, 120, 130はバネ&ピン強化タイプ適用不可

Order 注文例

型式 - L - P - W - R (Rのみ)

RW-APJAS 20 - 80 - P15.00

関連 ページ

厚板打抜き用パンチ
RWコーティング
全長指定・B寸キータイプ

P.1721
P.1727
P.225

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 - W - R - (BC-KC...etc.)

RW-APJDS 20 - LC79 - P15.00 - W6.00 - BC13

追加加工	記号	刃先形状	
		(A)	(D) (R) (E) (G)
刃先	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 ①PRC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法 P.352 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 P.352 ②研磨仕上げとなります ③PCC併用不可	刃先側端面C面取り加工 刃先形状(A)のみ適用 0.1/0.3/0.5より選択 ①PCC≤(W-d1-0.9)/2 d1寸法 P.352 ②放電仕上げとなります ③LKZ併用不可
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	廻り止め 90°位置変更 180°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
全長	LC	全長変更 LC<L (刃先部より加工) 指定0.1mm単位 (LK併用の場合0.01mm単位指定可) ①刃先長さBは(L-LC)分短くなります。 ②ジェクタピンの飛び出し量は、バネ&ピン強化 タイプの場合は2mm、それ以外の場合は4mmと なります。	
	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。	
	NC	ジェクタピンを抜き取ります。 ①AC併用不可	

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 90°位置変更 180°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
シャック部	NKC		廻り止め無し ①リテーナセット 納入品適用不可
	SKC	シャック部フラット面加工(1面) P≤D-2.2 W≤D-2.2 (加工幅1) ①KC-WKC-KFC併用不可 ②リテーナセット納入品適用不可	
	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	
	NDC	導入部 無し	① $l \geq 3 \rightarrow l = 0$ ②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
- テーパヘッド
- 厚板ノック止め
- 取付部
- 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-)
- チコート® (T-)
- DLC (N-)
- DLC+WPC® (NW-)
- WPC® (W-)
- ラップ (L-)
- 表面処理