

JECTOR PUNCHES FOR HEAVY LOAD WITH DOWEL HOLES 厚板打抜き用ノック穴付ジェクタパンチ



詳細 P.63

ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチプラック P.350 ジェクタパンチ詳細は、ジェクタパンチセット 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	刃先長さ	ノック穴付	
Dm5	SKH51相当 61~64HRC	AHJ パネ&ピン強化タイプ AHJV	A D R E G	S L 刃先長さ(B) L>S	-	C

ジェクタパ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。 付属品 MS6-25

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
$P \geq W$	$K = \sqrt{P^2 + W^2}$	$P \geq W$	$P > W$	$P > W$
$R = 0$ の指定可	$R \leq 0.2$	$0.15 \leq R < \frac{W}{2}$		

型式	Type	刃先形状	刃先長さ	ノック穴付	指定0.01mm単位										B	H	
					D	L											
						A	D	R	E	G	R(D)						
AHJ パネ&ピン強化タイプ AHJV	S	-C	10	(60) 70 80 90 100 110 120 130	5.00~9.99	9.97	5.00	0.15 W/2未満 (D/0のみ指定可)	13	15	18	21	25	30	37	43	50
			13	(60) 70 80 90 100 110 120 130	6.00~12.99	12.97	6.00										
			16	(60) 70 80 90 100 110 120 130	10.00~15.99	15.97	6.00										
			20	(60) 70 80 90 100 110 120 130	13.00~19.99	19.97	6.00										
			25	(60) 70 80 90 100 110 120 130	18.00~24.99	24.97	6.00										
			32	70 80 90 100 110 120 130	20.00~31.99	31.97	7.00										
			38	70 80 90 100 110 120 130	28.00~37.99	37.97	8.00										
			45	70 80 90 100 110 120 130	35.00~44.99	44.97	9.00										
			10	(60) 70 80 90 100 110 120 130	5.00~9.99	9.97	5.00										
			13	(60) 70 80 90 100 110 120 130	6.00~12.99	12.97	6.00										
	16	70 80 90 100 110 120 130	10.00~15.99	15.97	6.00												
	20	70 80 90 100 110 120 130	13.00~19.99	19.97	6.00												
	25	70 80 90 100 110 120 130	18.00~24.99	24.97	6.00												
	32	70 80 90 100 110 120 130	20.00~31.99	31.97	7.00												
	38	70 80 90 100 110 120 130	28.00~37.99	37.97	8.00												
	45	70 80 90 100 110 120 130	35.00~44.99	44.97	9.00												

●AHJVのばね定数は、AHJ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=8 全長が(60)の場合、刃先長さは一律8mmになります。です。

Order 注文例
 型式 - L - P - W - R(RD)
 AHJAS-C 20 - 80 - P15.00
 AHJVS-C 25 - 80 - P18.00 - W10.00

関連 ページ 厚板打抜き用パンチ P.1721

Delivery 出荷日
 ●φD10~25 2 日日出荷
 ●φD10~25 3 日日出荷
 ●φD32~45 3 日日出荷

Alterations 追加加工
 型式 - L(LC) - P - W - R(RD) - (BC・KC...etc.) - BC13
 AHJAS-C 20 - LC82 - P13.00

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
刃先	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	
	SC	刃先ラップ仕上げ ●P寸公差・指定単位は変わりません。 ●刃先D形状のコーナーR=0は指定不可	
	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寸法詳細 P.352 ●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寸法詳細 P.352 ●研磨仕上げとなります ●PRC併用不可	刃先側端面C面取り加工 刃先形状Rのみ適用 0.1/0.3/0.5より選択 ●PCC≤(W-d1-0.9)/2 d1寸法 P.352 ●放電仕上げとなります ●LKZ併用不可 ●ストック適用不可
	PKC	刃先公差変更 P ₀ +0.01 → +0.005 0 (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P-W±0.01 → +0.01 0
	LC	全長変更 LC<L(刃先部より加工) 指定0.1mm単位 (LKZ併用の場合0.01mm単位指定可) ●刃先長さBは(L-LC)分短くなります。 ●ジェクタパンの飛び出し量は、強化タイプの場合 は2mm、それ以外の場合は4mmとなります。	
全長	LKZ	全長公差変更 L ₀ +0.3 → +0.05 0	
	LKC	全長公差変更 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
	LKZ	全長公差変更 L ₀ +0.3 → +0.01 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
シャック部	AC	AIR	エア用としてジェクタ パンを抜き取り、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		ジェクタパンを抜き取 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。
	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。