

JECTOR PUNCHES FOR HEAVY LOAD WITH DOWEL HOLES - RW COATING -
厚板打抜き用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



厚板打抜き用パンチ
RWコーティング

P.1721
P.1727

•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

シャング径 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 表面3100HV	RW-AHJ パネ&ピン強化タイプ RW-AHJV	A	S	-C	
			D	L		
			E			
			G			
						◎RoHS10 ◎付属品 MS6-25
						◎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。 ◎刃先先端エッジ部に微小Rがつきます。
						◎A付属品 MS6-25
						◎P ≥ W ◎K = √(P² + W²)
						◎P ≥ W ◎K = √(P-2R)² + (W-2R)² + 2R ◎0.15 ≤ R < W/2
						◎P > W
						◎P > W
						◎P > W

型式	指定0.01mm単位										B	H						
	Type	刃先形状	刃先長さ	ノック穴付	D	L							R					
						A	D R E G	R										
RW-AHJ パネ&ピン強化タイプ RW-AHJV	A	S	-C	10	(60)	70	80	90	100	110	120	130	5.00~9.99	9.97	5.00	0.15 W/2未満のみ	13	15
				13	(60)	70	80	90	100	110	120	130	6.00~12.99	12.97	6.00			18
				16	(60)	70	80	90	100	110	120	130	10.00~15.99	15.97	6.00			21
				20	(60)	70	80	90	100	110	120	130	13.00~19.99	19.97	6.00			25
				25	(60)	70	80	90	100	110	120	130	18.00~24.99	24.97	6.00			30
				32		70	80	90	100	110	120	130	20.00~31.99	31.97	7.00			37
				38		70	80	90	100	110	120	130	28.00~37.99	37.97	8.00			43
				45		70	80	90	100	110	120	130	35.00~44.99	44.97	9.00			50
				45		70	80	90	100	110	120	130	35.00~44.99	44.97	9.00			50
	RW-AHJV	L	-C	10	(60)	70	80	90	100	110	120	130	5.00~9.99	9.97	5.00	0.15 W/2未満のみ	19	15
				13	(60)	70	80	90	100	110	120	130	6.00~12.99	12.97	6.00			18
				16		70	80	90	100	110	120	130	10.00~15.99	15.97	6.00			21
				20		70	80	90	100	110	120	130	13.00~19.99	19.97	6.00			25
				25		70	80	90	100	110	120	130	18.00~24.99	24.97	6.00			30
				32		70	80	90	100	110	120	130	20.00~31.99	31.97	7.00			37
				38		70	80	90	100	110	120	130	28.00~37.99	37.97	8.00			43
				45		70	80	90	100	110	120	130	35.00~44.99	44.97	9.00			50
				45		70	80	90	100	110	120	130	35.00~44.99	44.97	9.00			50

- ◎RW-AHJVのばね定数は、RW-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。

Order 注文例 型式 - L - P - W - R(Rのみ)
 RW-AHJS-C25 - 80 - P18.00 - W10.00

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-AHJAS-C20 - LC82 - P15.00 - KFC225-TPC

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 ◎PRC ≤ (P-d1-0.5)/2 d1寸法 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 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
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 ◎KC・WKC併用不可
シャング部	NKC		廻り止め無し ◎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。 ◎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	
全長	LC	全長変更 LC<L(刃先部より加工) 指定0.1mm単位(LC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。 ◎ジェクタピンの飛び出し量は、強化タイプの場合は 2mm、それ以外は4mmとなります。	
	LKC	全長公差 変更 L +0.3/0 ⇒ +0.05/0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
		NDC	導入部 無し ℓ ≥ 3 ⇒ ℓ = 0 ◎リテーナセット納入品適用不可



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
- テーヘッド
- 厚板ノック止め
- 欠円シャング
- 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-)
- ティコート(T-)
- DLC(N-)
- DLC+WPC®(NW-)
- WPC®(W-)
- ラップ(L-)