

# JECTOR PUNCHES FOR HEAVY LOAD WITH DOWEL HOLES -WPC® TREATMENT-

## 厚板打抜き用ノック穴付ジェクタパンチ

-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			ノック穴付	刃先形状は下記(A)DREより選択
		Type	刃先形状	刃先長さ		
Dm5	SKH51相当 61~64HRC 表面1000~1200HV	W-AHJ パネ&ピン強化タイプ W-AHJV	A	S	-C	
			D	L		
			E			
			G			

刃先長さ(B)  
L>S

RoHS10

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。  
刃先先端エッジ部は微小Rがつきます。 A付属品 MS6-25

刃先形状 A

刃先形状 D

刃先形状 R

刃先形状 E

刃先形状 G

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

型式	Type	刃先形状	刃先長さ B	ノック穴付	D	指定0.01mm単位										B	H			
						L														
						A	D	R	E	G	R	min. P	max. P	Kmax. P	Wmin. P					
WPC®処理 W-AHJ パネ&ピン強化タイプ W-AHJV	-C	A	S	-	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	
					10	(60)	70	80	90	100	110	120	130	5.00~9.99	9.97	5.00			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

- W-AHJVのばね定数は、W-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<sup>-0.01</sup>(導入部)はつきません。
- DRE: P>K>D-0.05...l=0 刃先形状DREでP>K>D-0.05の場合、D<sup>-0.01</sup>(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(®のみ)  
W-AHJAS-C20 - 80 - P15.00

関連 ページ 厚板打抜き用パンチ WPC®処理 P.1721 P.1725

- Delivery 出荷日
- φD10~25 2 日日出荷 (ストックA早期)
  - φD10~25 3 日日出荷 (ストックA)
  - φD32~45 3 日日出荷 (ストックA)
- 追加工PRC・AC・リテーナセット納入はストックA早期適用不可

Alterations 追加加工 型式 - L(LC) - P - W - R - (BC・KC...etc.)  
W-AHJAS-C20 - LC82 - P15.00 - KFC225

追加工	記号	刃先形状	
		A	DRE
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	
ツバ部	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 PRC併用不可	
	PKC	刃先公差変更 P+0.01 ⇄ +0.005 0 ⇄ 0 (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P-W±0.01 ⇄ +0.01 0
全長	LC	全長変更 LC<L(刃先部より加工) 指定0.1mm単位(LKC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 ⇄ +0.05 0	(LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)

追加工	記号	刃先形状	
		A	DRE
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
	AC	AIR	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。
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。	
	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。

