


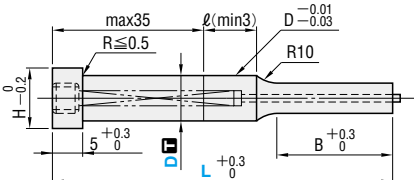

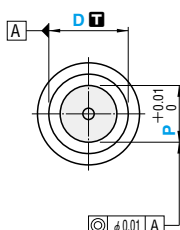
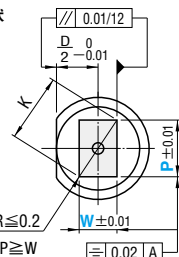
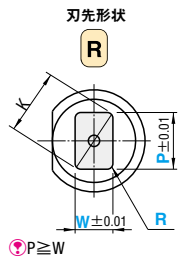
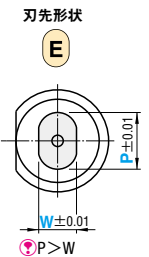
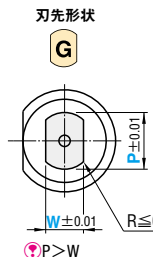









- ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチブランク P.350
- ジェクタピン詳細は、ジェクタピンセット  P.355

	RoHS 10	シャンク径 D 公差	M 材質 H 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	RX-PJ	A	S 	
		D⁺0.005 0	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3100HV	ARX-PJ	D	L 	
				ARX-PJV	R		
					E		刃先長さ(B) L>S
					G		
①刃先先端エッジ部に微小Rがつきます。 ②ジェクタビンの飛び出し量の求め方(参考値) ※P.000							

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
				
③ ± 0.01 A	④ $P \geq W$ ⑤ $K = \sqrt{P^2 + W^2}$	⑥ $P \geq W$ ⑦ $K = \sqrt{(P - 2R)^2 + (W - 2R)^2} + 2R$ ⑧ $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$	⑨ $P > W$	⑩ $P > W$

型式				L								指定0.01mm単位				B	H
Type	刃先形状	B 刃先長さ	D									A	D R E G		R		
												min. P max.	P・Kmax. P・Wmin.	R			
(Dm5) RX-PJ バネ強化タイプ (D8～25) RX-PJV	    		(4)	40	50	60	70	80		1.00～	3.99	3.97	1.00	0.15 W2未満 Rのみ	8	7	
			(5)	40	50	60	70	80		2.00～	4.99	4.97	2.00			8	
			(6)	40	50	60	70	80		2.00～	5.99	5.97	2.00			9	
			8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00～	7.99	7.97		3.00	13	11
			10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00～	9.99	9.97		3.00		13
			13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00～	12.99	12.97		6.00		16
			16	(40)	(50)	60	70	80	90	100	10.00～	15.99	15.97		6.00	19	19
			20	(40)	(50)	60	70	80	90	100	13.00～	19.99	19.97		6.00		23
			25	(40)	(50)	60	70	80	90	100	18.00～	24.99	24.97		6.00		28
		(4)		50	60	70	80		1.00～	3.99	3.97	2.00	13		7		
		(5)		50	60	70	80		2.00～	4.99	4.97	2.00			8		
		(6)		50	60	70	80		2.00～	5.99	5.97	2.00			9		
		8		50	60	70	80	90	100	3.00～	7.99	7.97	3.00		19	11	
		10		50	60	70	80	90	100	3.00～	9.99	9.97	3.00			13	
		13		50	60	70	80	90	100	6.00～	12.99	12.97	6.00			16	
16				60	70	80	90	100	10.00～	15.99	15.97	6.00	25	19			
20				60	70	80	90	100	13.00～	19.99	19.97	6.00		23			
25				60	70	80	90	100	18.00～	24.99	24.97	6.00		28			

① RX-PJV, ARX-PJVのばね定数は、RX-PJ, ARX-PJの2倍です。
 ② A: $P > D - 0.03 \dots \ell = 0$ 刃先形状 Aで $P > D - 0.03$ の場合、 $D - 0.01$ (溝入部) はつきません。
 ③ D R E G: $P > D - 0.05 \dots \ell = 0$ 刃先形状 D R E Gで $P > D - 0.05$ の場合、 $D - 0.03$ (溝入部) はつきません。
 ④ D (4) (5) (6) はRX-PJ, ARX-PJのみの規格です。バネ強化タイプはD8～25のみになります。
 ⑤ L (40) $\dots B = 6$ 全長が(40)の場合、刃先長さは一律6mmになります。
 ⑥ L (50) $\dots B = 13$ 全長が(50)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のみ)
RX-PJEL 10	—	70	—	P8.50	—	W4.25		



Deliver
出荷日

 **MiSUMi-VONA**にてお見積りください。
(<http://ec.misumi.jp>)



Alterations



型式 - L(LC・LCT・LMT) - P(PC) - W(WC) - R - (BC・HC・TC…etc.)

RX-PJDS 6 - LC58 - P3.00 - W2.80 - HC8-KC45

追加工	記号	刃先形状																																								
		(A)	D R E G																																							
刃先		刃先寸法変更 PC≧PCmin 指定0.01mm単位	刃先寸法変更 PC・WC≧PC・WCmin 指定0.01mm単位 ※D4適用不可																																							
	PC WC	<table><tr><th>D</th><th>PCmin</th></tr><tr><td>4</td><td>1.00</td></tr><tr><td>5</td><td>1.80</td></tr><tr><td>6</td><td>1.80</td></tr><tr><td>8</td><td>2.50</td></tr><tr><td>10</td><td>2.80</td></tr><tr><td>13</td><td>5.00</td></tr><tr><td>16</td><td>8.00</td></tr><tr><td>20</td><td>9.00</td></tr><tr><td>25</td><td>9.00</td></tr></table>	D	PCmin	4	1.00	5	1.80	6	1.80	8	2.50	10	2.80	13	5.00	16	8.00	20	9.00	25	9.00	<table><tr><th>D</th><th>PC・WCmin</th></tr><tr><td>5</td><td>1.80</td></tr><tr><td>6</td><td>1.80</td></tr><tr><td>8</td><td>2.50</td></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	5	1.80	6	1.80	8	2.50	10	2.80	13	5.00	16	5.00	20	5.00	25	5.00	
D	PCmin																																									
4	1.00																																									
5	1.80																																									
6	1.80																																									
8	2.50																																									
10	2.80																																									
13	5.00																																									
16	8.00																																									
20	9.00																																									
25	9.00																																									
D	PC・WCmin																																									
5	1.80																																									
6	1.80																																									
8	2.50																																									
10	2.80																																									
13	5.00																																									
16	5.00																																									
20	5.00																																									
25	5.00																																									
	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 0.3≦PRC≦1 指定0.1mm単位 ※PRC≦(P-d1-0.5)/2 寸法法 P.350	—																																							
	LC	全長変更(刃先部より加工) LC<L 指定0.1mm単位 ※刃先長Bは(L-LC)分短くなります。 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ※ジェットピンの飛び出し量は、2mmとなります。																																								
全長	LCT	ツバ厚公差・全長変更を1つのコードで加工します。 指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項(※)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)																																								
		TKC ツバ厚公差変更 T+0.3⇨+0.02 0⇨0	LC 全長変更 +全長変更+ L+0.3⇨+0.1 0⇨0																																							
	LMT	ツバ厚公差・全長変更を1つのコードで加工します。 指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項(※)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)																																								
		TKM ツバ厚公差変更 T+0.3⇨-0.02 0⇨-0.02	LC 全長変更 +全長変更+ L+0.3⇨+0.1 0⇨0																																							
	LKC	全長公差変更 L+0.3⇨+0.05 0⇨0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)																																								