

# JECTOR PUNCHES WITH LOCATING DOWEL HOLES - DICOAT® TREATMENT -

## 位置決めノック穴付ジェクタパンチ

-ディコート®処理-



詳細 P.63

•ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチブック P.350  
 •ジェクタピン詳細は、ジェクタピンセット P.355

シャク径 D公差	材質 硬度	型式			ノック穴付	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											
Dm5	SKD11相当 60~63HRC 表面3000HV	T-SJ	A	S	-C	<p>ジェクタピンの飛び出し量の求め方(参考値) P.354</p> <p>付属品</p> <table border="1"> <tr><th>D</th><th>d</th><th>型式</th></tr> <tr><td>10~32</td><td>6</td><td>MS6-25</td></tr> <tr><td>38-45</td><td>10</td><td>SJB-CMS</td></tr> </table> <p>リテーナとの合わせ加工済                      ・バックアッププレートご使用の場合、φ38・φ45用バックアッププレートのみ、φ10.2の段付きノックピン用穴が空いています。 P.350</p>	D	d	型式	10~32	6	MS6-25	38-45	10	SJB-CMS
		D	d	型式											
10~32	6	MS6-25													
38-45	10	SJB-CMS													
		T-SJV	D R E G	L											

  

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	A	D	R	E	G
$P \geq W$	$K = \sqrt{P^2 + W^2}$	$P \geq W$	$K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2 + 2R}$	$P > W$	$P \geq W$	$K = \sqrt{P^2 + W^2}$	$P \geq W$	$K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2 + 2R}$	$P > W$

Type	刃先形状	D	L	指定0.01mm単位				B	H						
				A		D R E G				R(D)					
				min. P	max.	P-Kmax.	P-Wmin.			R					
T-SJ バネ強化タイプ T-SJV	S -C L	10	60	70	80	90	100	3.00~	9.99	9.97	3.00	R 0.15 W/2未満 (D0のみ指定可)	13	13	
		13	60	70	80	90	100	6.00~	12.99	12.97	6.00		13	16	
		16	(60)	70	80	90	100	10.00~	15.99	15.97	6.00		19	19	
		20	(60)	70	80	90	100	13.00~	19.99	19.97	6.00		19	23	
		25	(60)	70	80	90	100	18.00~	24.99	24.97	6.00		19	28	
		32	(60)	70	80	90	100	20.00~	31.99	31.97	7.00		19	35	
		(38)	(60)	70	80	90	100	28.00~	37.99	37.97	8.00		25	41	
		(45)	(60)	70	80	90	100	35.00~	44.99	44.97	9.00		25	48	
		(45)	(60)	70	80	90	100	35.00~	44.99	44.97	9.00		19	13	
				10	70	80	90	100	3.00~	9.99	9.97		3.00	19	16
				13	70	80	90	100	6.00~	12.99	12.97		6.00	19	19
				16	70	80	90	100	10.00~	15.99	15.97		6.00	19	23
				20	70	80	90	100	13.00~	19.99	19.97		6.00	25	28
				25	70	80	90	100	18.00~	24.99	24.97		6.00	25	35
				32	70	80	90	100	20.00~	31.99	31.97		7.00	25	41
				(38)	70	80	90	100	28.00~	37.99	37.97		8.00	25	48
				(45)	70	80	90	100	35.00~	44.99	44.97		9.00	25	48

① T-SJV□□-Cのバネ定数は、T-SJ□□-C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<sub>0.03</sub><sup>-0.01</sup>(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<sub>0.03</sub><sup>-0.01</sup>(導入部)はつきません。  
 ④ D(38)(45)はT-SJ□□-Cのみの規格です。バネ強化タイプはD10~32のみにあります。  
 ⑤ L(60)→B=13 全長が(60)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(D)

T-SJAS-C 25 - 100 - P18.05

関連 ページ

ディコート®処理

P.1729

Delivery 出荷日

φ D10~25 3 日日出荷

φ D32~45 3 日日出荷

Alterations 追加加工

型式 - L(LC) - P - W - R(RD) - (BC・HC・TC...etc.)

T-SJDS-C 38 - 100 - P20.00 - W10.00 - BC13

追加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
刃先	PC WC	刃先寸法変更 PC≧PCmin 指定0.01mm単位 (PK併用の場合 0.001mm単位指定可)	刃先寸法変更 PC-WC≧PC-WCmin 指定0.01mm単位 ④D4適用不可 ⑤刃先X適用不可
	BC	刃先側端面R加工 0.3≧PRC≦1 指定0.1mm単位 ⑥PRC≦(P-d1-0.5)/2 d1寸法詳細 P.350	
	LC	全長変更(刃先部より加工) LC<L 指定0.1mm単位 ⑦刃先長さBは(L-LC)分短くなります。 (LC併用の場合0.01mm単位指定可) ⑧ジェクタピンの飛び出し量は2mmとなります。	
全長	LKC	全長公差 変 更 L <sub>0</sub> +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	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 ⑨リテーナセット 納入品適用不可
	HC	ツバ径変更 D≦HC<H 指定0.1mm単位 ⑩リテーナセット納入品適用不可	
シャク部	TC	ツバ厚変更 3.5≦TC<5 指定0.1mm単位 ⑪全長Lは(S-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じです。 ⑫リテーナセット納入品適用不可	
	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。 指定0.1mm単位 0.5≦TCC≦(H-D)/2	
	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。 ⑬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。	
シャク部	NC	ジェクタピンを抜き取ります。 ⑭AC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。 ⑮D38・45適用不可	
	NDC	導入部 ℓ ≧ 3 → ℓ = 0 無し	

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。

- 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
- 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-)
- ディコート(T-)
- DLC(N-)
- DLC+WPC(NW-)
- WPC(W-)
- ラップ(L-)