

JECTOR PUNCHES -RX COATING-
ジェクタパンチ
 -RXコーティング(Al-Cr系コーティング+窒化処理)-



プレス2017カタログ P.63

•ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチプランク プレス金型用標準部品2017カタログP.350
 •ジェクタピン詳細は、ジェクタピンセット プレス金型用標準部品2017カタログ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	
Dm5	D4~6S011相当 61~64HRC 表面3100HV	RX-SJ RX-SJV	A D R	S L	<p>刃先先端エッジ部は微小Rがつきます。 ジェクタピンの飛び出し量の求め方(参考値) プレス金型用標準部品2017カタログP.354</p>
	D8~25S011相当 60~63HRC 表面3100HV	RX-PJ RX-PJV	R E	X	
	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3100HV	ARX-PJ ARX-PJV	G		
D ^{+0.005} / ₀	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3100HV				刃先長さ(B) X>L>S

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

型式	刃先形状	刃先長さ	D	指定0.01mm単位					L	B	H					
				A D R E G												
				min. P max.	P-Kmax.	P-Wmin.	R	R								
(Dm5) RX-SJ RX-PJ バネ強化タイプ (D8~25) RX-SJV RX-PJV (D ^{+0.005} / ₀) ARX-PJ ARX-PJV バネ強化タイプ (D8~25)	A D R E G	S L	(4)	40	50	60	70	80	1.00~3.99	3.97	1.00	0.15 W2 未満	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	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
			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	13			8		
			(6)	50	60	70	80	2.00~5.99	5.97	2.00	13			9		
			8	50	60	70	80	3.00~7.99	7.97	3.00	19			11		
			10	50	60	70	80	3.00~9.99	9.97	3.00	19			13		
			13	50	60	70	80	6.00~12.99	12.97	6.00	19			16		
16	60	70	80	90	10.00~15.99	15.97	6.00	25	19							
20	60	70	80	90	13.00~19.99	19.97	6.00	25	23							
25	60	70	80	90	18.00~24.99	24.97	6.00	25	28							
(5)	60	70	80	2.00~4.99	4.97	3.50	25	8								
(6)	60	70	80	2.00~5.99	5.97	3.50	25	9								
8	70	80	90	100	3.00~7.99	7.97	5.00	30	11							
10	70	80	90	100	3.00~9.99	9.97	6.00	30	13							
13	70	80	90	100	6.00~12.99	12.97	6.00	30	16							
16	80	90	100	10.00~15.99	15.97	6.00	40	19								
20	80	90	100	13.00~19.99	19.97	6.00	40	23								
25	80	90	100	18.00~24.99	24.97	6.00	40	28								

④RX-SJV, RX-PJV, ARX-PJVのばね定数は、RX-SJ, RX-PJ, ARX-PJの2倍です。
 ⑤A: P>D-0.03... $l=0$ 刃先形状AでP>D-0.03の場合、D^{-0.01}/_{-0.03}(導入部)はつきません。
 ⑥D 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}/_{-0.03}(導入部)はつきません。
 ⑦D(4)(5)(6)はRX-SJ, 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。
 ⑧L(40)→B=6 全長が(40)の場合、刃先長さは一律6mmになります。
 ⑨L(50)→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(円のみ)
	RX-SJEX10	70	P8.50	W6.25	
	RX-SJVAL13	80	P10.50		

Delivery
出荷日

MISUMI-VONA
http://ec.misumi.jp

にてお見積りください。

関連 ページ
 RXコーティング
 プレス2017カタログ P.1727

Alterations
追加加工

型式 - L(LC·LCT·LMT) - P(PC) - W(WC) - R - (BC·HC·TC...etc.)
 RX-SJS 6 - LC58 - P3.00 - W2.80 - HC8-KC45

追加加工	記号	刃先形状		追加加工	記号	刃先形状																																				
		A	D R E G			A	D R E G																																			
刃先	PC WC	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 ④D4適用不可 ⑤刃先X適用不可	④ツバ部廻り止め 一面加工	KC	④廻り止め 位置変更 指定1単位	④廻り止め 位置変更 指定1単位																																			
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>PCmin</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </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 border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>PC·WCmin</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </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
	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																																									
④刃先XでD寸5・6の場合、 PC指定時の刃先長さは 20mmになります。	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 ④刃先XでD寸5・6の場合 PC Bmax 1.80~1.99 20	④廻り止め0°と 角度指定 加工(2面) 指定1単位	④廻り止め0°と 角度指定 加工(2面) 指定1単位	④KC·WKC併用不可	④KC·WKC併用不可	④廻り止め無し ④リテーナセット納入品 適用不可	④廻り止め無し ④リテーナセット納入品 適用不可																																			
								④刃先側端面R加工 0.1≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ④PRC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法 プレス金型 用標準部品2017 カタログP.350 ④PCC併用不可	④ツバ径変更 D≤HC<H 指定0.1mm単位 ④リテーナセット納入品適用不可	④ツバ厚変更 3.5≤TC<5 指定0.1mm単位 (TKC·TKM·LCT·LMT併用の場合0.01mm単位指定可) ④全長Lは(5-TC)分短くなります。 LC·LCT·LMT併用の場合、全長は指定寸法と同じ です。 ④リテーナセット納入品適用不可	④ツバ厚公差 変 更 $\begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.02 \\ 0 \end{matrix}$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	④ツバ厚公差 変 更 $\begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)																														
ツバ部	PRC PCC	刃先側端面C面取り加工 0.1≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ④PCC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法 プレス金型 用標準部品2017 カタログP.350 ④PRC併用不可	刃先側端面C面取り加工 0.1≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ④PCC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法 プレス金型 用標準部品2017 カタログP.350 ④PRC併用不可	④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 ④H≤5はTCC 0.5になります。	TCC	④リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工 ④D ^{+0.005} / ₀ タイプ適用不可	④シャック部フラット面加工(1面) ④A ④D R E G ④D3~6 P≤D-1.2 W≤D-1.2 (加工幅0.5) ④D8~ P≤D-2.2 W≤D-2.2 (加工幅1) ④KC·WKC·KFC併用不可 ④リテーナセット納入品適用不可																																			
		④全長変更(刃先部より加工) LC<L 指定0.1mm単位 ④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) ④ジェクタピンの飛び出し量は、2mmとなります。	④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(④)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)					④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(④)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	④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(④)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	④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。 ④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。																																
全長	LC LCT	④全長変更(刃先部より加工) LC<L 指定0.1mm単位 ④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) ④ジェクタピンの飛び出し量は、2mmとなります。	④全長変更(刃先部より加工) LC<L 指定0.1mm単位 ④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) ④ジェクタピンの飛び出し量は、2mmとなります。	④リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工 ④D ^{+0.005} / ₀ タイプ適用不可	RC	④シャック部フラット面加工(1面) ④A ④D R E G ④D3~6 P≤D-1.2 W≤D-1.2 (加工幅0.5) ④D8~ P≤D-2.2 W≤D-2.2 (加工幅1) ④KC·WKC·KFC併用不可 ④リテーナセット納入品適用不可																																				
		④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(④)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	④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(④)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)				④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(④)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	④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。 ④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	LMT LKC	④全長公差 変 更 $\begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	④全長公差 変 更 $\begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	④リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工 ④D ^{+0.005} / ₀ タイプ適用不可	NC	④ジェクタピンを抜き取ります。 ④AC併用不可																																				
		④導入部無し ④リテーナセット納入品適用不可	④導入部無し ④リテーナセット納入品適用不可				④導入部無し ④リテーナセット納入品適用不可	④導入部無し ④リテーナセット納入品適用不可																																		