

JECTOR PUNCHES WITH LOCATING DOWEL HOLES - α-processing® -

位置決めノック穴付ジェクタパンチ

α処理®



詳細 P.63

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

シャック径 D公差	材質 硬度	型式				ノック穴付
		Type	刃先形状	刃先長さ	ノック穴付	
Dm5	SKD11相当 60~63HRC 表面1100~1200HV	P-SJ P-SJV	A D R E G	S	-C	RoHS10
				L X		

刃先形状は下記A D R E Gより選択

①刃先端エッジ部に微小Rが付きます。
 ②WPC処理よりも刃先端エッジ部への影響を抑えられるのが特長です。
 ③ジェクタピンの飛び出し量のφD38・45用ノックピンSJB-CMS
 求め方(参考値) P.354

D	d	型式
10~32	6	MS6-25
38・45	10	SJB-CMS

リテーナとの合わせ加工済
 パッキングプレートご使用の場合、
 φ38・φ45用パッキングプレートのみ、
 φ102の段付きノックピン用穴が
 あります。 P.352

刃先形状 A D R E G

① P ≥ W
 ② K = √(P-2R)² + (W-2R)² + 2R
 ③ 0.15 ≤ R < W/2

Type	型式	刃先形状	刃先長さ	ノック穴付	D	指定0.01mm単位											B	H	
						L						A D R E G							
						min.	P max.	P	Kmax.	P	Wmin.	R							
P-SJ P-SJV	バネ強化タイプ (D10~32)	A D R E G	-C	S	10	60	70	80	90	100	110	120	3.00~	9.99	9.97	3.00	0.15 W2未満	13	13
					13	60	70	80	90	100	110	120	6.00~	12.99	12.97	6.00			16
					16	(60)	70	80	90	100	110	120	10.00~	15.99	15.97	6.00			19
					20	(60)	70	80	90	100	110	120	13.00~	19.99	19.97	6.00			23
					25	(60)	70	80	90	100	110	120	18.00~	24.99	24.97	6.00			28
					32	(60)	70	80	90	100	110	120	20.00~	31.99	31.97	7.00			35
					(38)	(60)	70	80	90	100	110	120	28.00~	37.99	37.97	8.00			41
					(45)	(60)	70	80	90	100	110	120	35.00~	44.99	44.97	9.00			48
					10	70	80	90	100	110	120	3.00~	9.99	9.97	3.00	19			13
					13	70	80	90	100	110	120	6.00~	12.99	12.97	6.00				16
					16	70	80	90	100	110	120	10.00~	15.99	15.97	6.00				19
					20	70	80	90	100	110	120	13.00~	19.99	19.97	6.00				23
					25	70	80	90	100	110	120	18.00~	24.99	24.97	6.00				28
					32	70	80	90	100	110	120	20.00~	31.99	31.97	7.00				35
					(38)	70	80	90	100	110	120	28.00~	37.99	37.97	8.00				41
(45)	70	80	90	100	110	120	35.00~	44.99	44.97	9.00	48								
10	80	90	100	110	120	6.00~	9.99	9.97	6.00	25	13								
13	80	90	100	110	120	6.00~	12.99	12.97	6.00		16								
16	100	110	120	10.00~	15.99	19.97	6.00	19											
20	100	110	120	13.00~	19.99	24.97	6.00	23											
25	100	110	120	18.00~	24.99	31.97	7.00	28											
32	100	110	120	20.00~	31.99	37.97	8.00	35											
(38)	100	110	120	28.00~	37.99	44.97	9.00	41											
(45)	100	110	120	35.00~	44.99	49.97	9.00	48											
10	100	110	120	6.00~	9.99	9.97	6.00	30	13										
13	100	110	120	6.00~	12.99	12.97	6.00		16										
16	100	110	120	10.00~	15.99	19.97	6.00		19										
20	100	110	120	13.00~	19.99	24.97	6.00		23										
25	100	110	120	18.00~	24.99	31.97	7.00		28										
32	100	110	120	20.00~	31.99	37.97	8.00		35										
(38)	100	110	120	28.00~	37.99	44.97	9.00		41										
(45)	100	110	120	35.00~	44.99	49.97	9.00		48										
10	100	110	120	6.00~	9.99	9.97	6.00		40	13									
13	100	110	120	6.00~	12.99	12.97	6.00			16									
16	100	110	120	10.00~	15.99	19.97	6.00			19									
20	100	110	120	13.00~	19.99	24.97	6.00			23									
25	100	110	120	18.00~	24.99	31.97	7.00			28									
32	100	110	120	20.00~	31.99	37.97	8.00			35									
(38)	100	110	120	28.00~	37.99	44.97	9.00			41									
(45)	100	110	120	35.00~	44.99	49.97	9.00	48											

- ① P-SJ□□-Cのバネ定数は、P-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-0.01(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-0.01(導入部)はつきません。
- ④ D(38)(45)はP-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 P-SJDS-C38 - 100 - P30.00 - W18.00

☞の参照ページはプレス金型用標準部品2017カタログをご参照ください。

Delivery 出荷日 φD10~32 A 5 日日出荷 φD10~32 D R E G φD38~45 A D R E G 6 日日出荷

☞祝日が実働日数に重なる場合、納期が変更となります。納期詳細はWOSにてご確認ください。

Alterations 追加加工 型式 - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R(R) - (BC・HC・TC...etc.) - PKC
 P-SJAS-C25 - LC95 - P18.05

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 (PKC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 ①刃先X適用不可																																			
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>PCmin</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>10</td><td>2.800</td></tr> <tr><td>13</td><td>5.000</td></tr> <tr><td>16</td><td>8.000</td></tr> <tr><td>20</td><td>9.000</td></tr> <tr><td>25</td><td>9.000</td></tr> <tr><td>32</td><td>15.000</td></tr> <tr><td>38</td><td>23.000</td></tr> <tr><td>45</td><td>30.000</td></tr> </tbody> </table> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>PC・WCmin</th> </tr> </thead> <tbody> <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> <tr><td>32</td><td>6.00</td></tr> <tr><td>38</td><td>7.00</td></tr> <tr><td>45</td><td>8.00</td></tr> </tbody> </table>	D	PCmin	10	2.800	13	5.000	16	8.000	20	9.000	25	9.000	32	15.000	38	23.000	45	30.000	D	PC・WCmin	10	2.80	13	5.00	16	5.00	20	5.00	25	5.00	32	6.00	38	7.00	45	8.00
	D	PCmin																																				
	10	2.800																																				
	13	5.000																																				
	16	8.000																																				
	20	9.000																																				
	25	9.000																																				
	32	15.000																																				
	38	23.000																																				
45	30.000																																					
D	PC・WCmin																																					
10	2.80																																					
13	5.00																																					
16	5.00																																					
20	5.00																																					
25	5.00																																					
32	6.00																																					
38	7.00																																					
45	8.00																																					
BC	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																																					
PRC	刃先側端面R加工 0.1≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ①PRC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法詳細 P.350 ②PKC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 ①PCC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法詳細 P.350 ②PKC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(刃先部より加工) LC<L 指定0.1mm単位 ①刃先長さBは(L-LC)分短くなります。(LKZ併用の場合0.01mm単位指定可) ②ジェクタピンの飛び出し量は2mmとなります。																																				
	LKZ	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)																																				
	LKZ	全長公差変更 L+0.3⇒+0.01 0 0 ①D>25適用不可 (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 ①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 ①リテーナセット納入品適用不可		
	TC	ツバ厚変更 3.5≤TC<5 指定0.1mm単位 ①全長Lは(5-TC)分短くなります。LC併用の場合、全長はLCと同じです。 ②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		
	シャック部	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。
		NC		ジェクタピンを抜き取ります。 ①AC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。 ①D38・45適用不可
NDC		導入無し	l≥3⇒l=0 ①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。



パンチ