

位置決めノック穴付ジェクタパンチ
-WPC®処理-

- ジェクタ詳細は、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

シャング径 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	ノック穴付											
Dm5	SKD11相当 60〜63HRC 表面 1000〜1100HV	W-SJ -パネ強化タイプ- W-SJV	A D R E G	S L X	-C											
						◆ ジェクタパンの飛び出し量の求め方(参考値) P.354										
						▲ 付属品										
						<table border="1"><thead><tr><th>D</th><th>d</th><th>型式</th></tr></thead><tbody><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></tbody></table>		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														
						◆ D38・45用ノックピンSJB-CMS										
						・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あいています。 P.350										
						◆ 刃先端エッジ部に微小Rがつきます。										

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>=W ◆ K=sqrt(P^2+W^2)		◆ P>=W ◆ K=sqrt((P-2R)^2+(W-2R)^2+2R) ◆ 0.15<=R<=W/2		◆ P>W		◆ P>W	

型式				L								指定0.01mm単位				B	H				
Type	刃先形状	B 刃先長さ	ノック穴付									D	(A)					D R E G		R	
					min. P max.				P-Kmax. P-Wmin.		R										
W-SJ パネ強化タイプ (D10～32) W-SJV	A D R E G	S	-C	10	60	70	80	90	100	110	120	3.00～ 9.99	9.97	3.00	0.15 く W 2 未 満 R の み	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					
		W-SJ パネ強化タイプ (D10～32) W-SJV		L	-C	20		70	80	90	100	110	120	13.00～ 19.99		19.97	6.00	25	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	30	13							
13			80			90	100	110	120	6.00～ 12.99	12.97	6.00		16							
16										10.00～ 15.99				19							
W-SJ パネ強化タイプ (D10～32) W-SJV	X		-			20							100	110	120	13.00～ 19.99	—		40	23	
						25								100	110	120				18.00～ 24.99	28
						32								100	110	120				20.00～ 31.99	35

- ① W-SJV□□-Cのパネ定数はW-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_{-0.03} (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_{-0.03} (導入部)はつきません。
- ④ D(38) (45) はW-SJVのみの規格です。W-SJV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(のみ)

W-SJDS-C38 - 100 - P30.00 - W18.00



WPC®処理

P.1725



φD10~32 (A)

2 日目出荷

ストークA早割
ストークA

- ① D32は3日目出荷となります。
- ② D32はストークA早割適用不可
- ③ 追加加工PRC・AC・リテーナセット納入はストークA早割適用不可



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

W-SJAS-C25 - LC95 - P18.05 - PKC

追加加工	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
	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 ①PRC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法詳細 P.350 ②PCC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 ②PRC併用不可	
	PKC	刃先公差変更 P+0.01⇒+0.005 0 (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。 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ②ジェクタパンの飛出し量は2mm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)	



■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利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。

φD10~32 (A) D R E G

3 日目出荷

ストークA

φD38・45 (A) D R E G

3 日目出荷

ストークA

追加加工	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 加工(2面) 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	
シャング部	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	
	AC	エア用としてジェクタパンを 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。 ①熱が加わると内部の樹脂と 接着剤が溶け出てエア穴に 不具合が生じることがあ ります。ご注意ください。	
	NC	ジェクタパンを抜き取ります。 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。 ②D38・45適用不可	
	NDC	導入部 無し ①リテーナセット納入品適用不可	ℓ≥3⇒ℓ=0



パンチ

ツバ付
ノック止め厚板
テーパー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-)