

JECTOR PUNCHES FOR HEAVY LOAD - RW COATING -

厚板打抜き用ジェクタパンチ

-RWコーティング(AI-Cr系コーティング+WPC®処理)-



詳細 P.63

•ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチプランク 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		粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3100HV	RW-APJ バネ&ピン強化タイプ	RW-APJV	<p>ジェクタピンの飛び出し量は強化タイプの場合は2mm、それ以外の場合は4mmとなります。 ジェクタ先端エッジ部に微小にRがつきます。</p>
			ARW-APJ バネ&ピン強化タイプ	ARW-APJV	
	D ^{+0.005} / ₀				

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

型式	Type	刃先形状	刃先長さ	D	L	指定0.01mm単位			0.01mm	B	H					
						(A)	(D) (R) (E) (G)	(R)								
(Dm5) RW-APJ バネ&ピン強化タイプ RW-APJV	A, D, R, E, G	S	8	8	(50) 60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	4.00~7.99	7.97	4.00	0.15 W 2 未 満 の み	13	13					
			10	5.00~9.99	9.97	5.00										
			13	6.00~12.99	12.97	6.00										
			16	10.00~15.99	15.97	6.00										
			20	13.00~19.99	19.97	6.00										
			25	18.00~24.99	24.97	6.00										
			(D ^{+0.005}) ARW-APJ バネ&ピン強化タイプ ARW-APJV	R, E, G	L	8	60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	4.00~7.99				7.97	4.00	19	19	13
						10	5.00~9.99	9.97				5.00				
						13	6.00~12.99	12.97				6.00				
						16	10.00~15.99	15.97				6.00				
20	13.00~19.99	19.97				6.00										
25	18.00~24.99	24.97	6.00													

④RW-APJV, ARW-APJVのばね定数はRW-APJ, ARW-APJの2倍です。
 ⑤(A): P>D-0.03... $\ell=0$ 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。
 ⑥(D) (R) (E) (G): P>K>D-0.05... $\ell=0$ 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。
 ⑦L(50)...B=8 全長が(50)の場合、刃先長さは一律8mmになります。
 ⑧L(110) (120) (130)...L110, 120, 130はバネ&ピン強化タイプ適用不可

Order 注文例

型式 - L - P - W - R (Rのみ)

RW-APJAS 20 - 80 - P15.00

関連 ページ

厚板打抜き用パンチ
RWコーティング
全長指定・B寸キータイプ

P.1721
P.1727
P.225

Delivery 出荷日

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

Alterations 追加加工

型式 - L(LC) - P - W - R - (BC-KC...etc.)

RW-APJDS 20 - LC79 - P15.00 - W6.00 - BC13

追加加工	記号	刃先形状	
		(A)	(D) (R) (E) (G)
刃先	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 ④PRC≦(P-d1-0.5)/2 d1寸法 P.352 ⑤PCC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 ④PCC≦(P-d1-0.5)/2 d1寸法 P.352 ⑤PRC併用不可	
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	廻り止め 90°位置変更 180°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
全長	LC	全長変更 LC<L (刃先部より加工) 指定0.1mm単位 (LK併用の場合0.01mm単位指定可) ④刃先長さBは(L-LC)分短くなります。 ⑤ジェクタピンの飛び出し量は、バネ&ピン強化 タイプの場合は2mm、それ以外の場合は4mmと なります。	
	LKC	全長公差 変更 L ^{+0.3} / ₀ ⇔ ^{+0.05} / ₀	

追加加工	記号	刃先形状	
		(A)	(D) (R) (E) (G)
シャック部	SKC	シャック部フラット面加工(1面) ④P≦D-2.2 D≦D-2.2 W≦D-2.2 (加工幅1) ⑤KC-WKC-KFC併用不可 ⑥リテーナセット納入品適用不可	
	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。 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。	
	NC	ジェクタピンを抜き取ります。 ⑤AC併用不可	
	NDC	導入部 無し	$\ell \geq 3 \rightarrow \ell = 0$ ⑥リテーナセット納入品適用不可

- 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
- 取付部
- 欠円シャック
- 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-)
- チコート® (T-)
- DLC (N-)
- DLC+WPC® (NW-)
- WPC® (W-)
- ラップ (L-)
- 表面処理