

# JECTOR PUNCHES FOR HEAVY LOAD -RX COATING-

## 厚板打抜き用ジェクタパンチ

-RXコーティング(AI-Cr系コーティング+窒化処理)-



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  
 •ジェクタパンチ詳細は、ジェクタパンチセット P.355

シャング径 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	B 刃先長さ	
Dm5	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3100HV	RX-APJ パネ&ピン強化タイプ	A	S	<p>ジェクタパ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。                  刃先形状E G部に微小Rがつきます。</p>
		ARX-APJ パネ&ピン強化タイプ	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
$P \geq W$ $K = \sqrt{P^2 + W^2}$	$P \geq W$ $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$ $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$	$P \geq W$ $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$ $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$	$P > W$	$P > W$

型式	Type	刃先形状	刃先長さ	D	指定0.01mm単位			B	H					
					L	A	D R E G							
RX-APJ パネ&ピン強化タイプ RX-APJV	(Dm5)	A	S	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				
				10	5.00~9.99	9.97	5.00	15						
				13	6.00~12.99	12.97	6.00	18						
				16	10.00~15.99	15.97	6.00	21						
				20	13.00~19.99	19.97	6.00	25						
				25	18.00~24.99	24.97	6.00	30						
				ARX-APJ パネ&ピン強化タイプ ARX-APJV	(D+0.005/0)	D R E G	L	8		60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	4.00~7.99	7.97	4.00	13
								10		5.00~9.99	9.97	5.00	15	
								13		6.00~12.99	12.97	6.00	18	
								16		10.00~15.99	15.97	6.00	21	
20	13.00~19.99	19.97	6.00					25						

①RX-APJV, ARX-APJVのばね定数はRX-APJ, ARX-APJの2倍です。  
 ②A:  $P > D - 0.03 \dots \ell = 0$  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。  
 ③D R E G:  $P \cdot K > D - 0.05 \dots \ell = 0$  刃先形状D R E Gで $P \cdot K > D - 0.05$ の場合、 $D - 0.03$ (導入部)はつきません。  
 ④L(50)  $\dots B = 8$  全長が(50)の場合、刃先長さは一律8mmになります。  
 ⑤L(110) (120) (130)  $\dots$  L110, 120, 130はパネ&ピン強化タイプ適用不可

Order注文例

型式 - L - P - W - R(のみ)

RX-APJAS 20 - 80 - P15.00

関連ページ

厚板打抜き用パンチ P.1721  
 RXコーティング P.1727  
 全長指定・B寸キータイプ P.227

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.)

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

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
ツバ部	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	
	WKC	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 P.352 ②PCC併用不可	
	KFC	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 P.352 ②PRC併用不可	
全長	LC	全長変更 LC < L (刃先部より加工) 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ①刃先長さBは(L-LC)分短くなります。 ②ジェクタパンの飛び出し量は、パネ&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。	
	AC	シャング部フラット面加工(1面) A P ≤ D - 2.2 W ≤ D - 2.2 (加工幅1) ①KC・WKC・KFC併用不可 ②リテーナセット納入品適用不可	
	NC	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。	

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
シャング部	NKC		廻り止め無し ①リテーナセット納入品適用不可
	SKC		
	AC		
全長	LC		
	NC		
	NDC	導入部無し	$\ell \geq 3 \rightarrow \ell = 0$ ①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
- テーパヘッド
- 厚板ノック止め
- 取付部
- 欠円シャング
- 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-)
- 表面処理
- ティコート(T-)
- DLC(N-)
- DLC+WPC(NW-)
- WPC(W-)
- ラップ(L-)