

JECTOR PUNCHES FOR HEAVY LOAD - RW COATING -

全長指定・B寸キープ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	材質 硬度	型式		刃先形状は下記A D R E Gより選択	
		Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ	
Dm5	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3100HV	RW-LFAPJ パネ&ピン強化タイプ	A	S	D
		RW-LFAPJV	D		
D ^{+0.005} ₀		ARW-LFAPJ パネ&ピン強化タイプ	E	L	R
		ARW-LFAPJV	G		

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

型式	Type	刃先形状	刃先長さ B	D	L 指定0.1mm単位	指定0.01mm単位			0.01mm R	B	H										
						A	D R E G	P·Kmax.				P·Wmin.									
(Dm5) RW-LFAPJ パネ&ピン強化タイプ RW-LFAPJV	A D R E G	S	8	8	60.0~130.0	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				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								
					(D ^{+0.005}) ARW-LFAPJ パネ&ピン強化タイプ ARW-LFAPJV	A D R E G	L	8	8				70.0~130.0	4.00~	7.99	7.97	4.00	0.15 W/2 未満のみ	19	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											

- ①RW-LFAPJV, ARW-LFAPJVのばね定数は、RW-LFAPJ, ARW-LFAPJの2倍です。
- ②A: P>D-0.03... $\ell=0$ 刃先形状AでP>D-0.03の場合、D_{-0.03}^{+0.01}(導入部)はつきません。
- ③D 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_{-0.03}^{+0.01}(導入部)はつきません。
- ④ジェクタ穴は、厚板打ち抜き用ジェクタパンチプラックに準じます。 P.352

Order 注文例

型式 - L - P - W - R(Rのみ)

RW-LFAPJAS 20 - 80 - P15.00



厚板打抜き用パンチ
RWコーティング

P.1721
P.1727



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

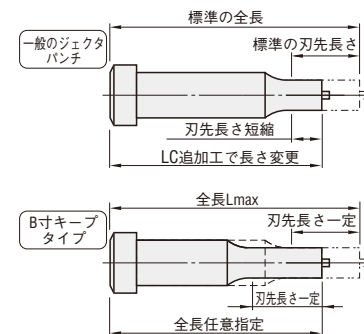


型式 - L - P - W - R - (BC-KC...etc.)
RW-LFAPJDS 20 - 79 - P15.00 - W6.00 - BC13

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	廻り止め平行加工(2面)	廻り止め平行加工(2面) KC併用可
刃先	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 P.352 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 P.352 ②PCC併用不可	
全長	LKC	全長公差変更 $L +0.3 \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$ (L寸法0.01mm単位指定可)	
	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	

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
	NKC		廻り止め無し ①リテーナセット納入品適用不可
シャング部	SKC	シャング部フラット面加工(1面) ①A D R E G P≤D-2.2 W≤D-2.2 (加工幅1) ②KC-WKC-KFC併用不可 ③リテーナセット納入品適用不可	
	NC	ジェクタピンを抜き取ります。	

■特長



一般のジェクタパンチではLC追加加工時に刃先長さBが短くなりますが、B寸キープタイプは任意のL寸に対して刃先長さBが一定に保たれます。

B寸キープタイプジェクタパンチはシャング部に横穴を設けていないため、ジェクタピンを外せばそのままエアブロー用パンチとしてご利用いただけます。

パンチ

ツバ付

ノック止め

厚板

テーヘッド

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-)

表面処理

Al-Cr+窒化

(RX-)

DLC+WPC®

(NW-)

WPC®

(W-)

ラップ

(L-)