

JECTOR PUNCHES FOR HEAVY LOAD WITH DOWEL HOLES 厚板打抜き用ノック穴付ジェクタパンチ



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 •ジェクタパンチ詳細は、ジェクタパンチセット P.355

| シャック径 D公差 | 材質 硬度 | 型式 | | | 刃先形状は下記(A)DREより選択 | |
|--------------|---------------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|-------------------|--|
| | | Type | 刃先形状 | 刃先長さ | ノック穴付 | |
| Dm5 | SKH51相当 61~64HRC | AHJ パネ&ピン強化タイプ AHJV | A D R E G | S L 刃先長さ(B) L>S | -C | |

ジェクタパンチ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。 付属品 MS6-25

| 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 |
| | | | | |
| $P \geq W$ | $K = \sqrt{P^2 + W^2}$ | $P \geq W$ | $P > W$ | $P > W$ |
| $R = 0$ の指定可 | $R \leq 0.2$ | $R \leq 0.2$ | $R \leq 0.2$ | $R \leq 0.2$ |

| 型式 | Type | 刃先形状 | 刃先長さ | ノック穴付 | 指定0.01mm単位 | | | | | | | | | | B | H | | |
|---------------------------|------|------|------|-------|------------|-----|-----|-----|-------------|-------|-------------|-------------|-------|------|---------------------------|----|----|----|
| | | | | | L | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | A | D | R | E | G | R(D) | | | | | | | | |
| AHJ パネ&ピン強化タイプ AHJV | -C | S | 10 | (60) | 70 | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 5.00~9.99 | 9.97 | 5.00 | 0.15 W2未満 (D0のみ指定可) | 13 | 15 | |
| | | | 13 | (60) | 70 | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 6.00~12.99 | 12.97 | 6.00 | | | 18 | |
| | | | 16 | (60) | 70 | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 10.00~15.99 | 15.97 | 6.00 | | | 21 | |
| | | | 20 | (60) | 70 | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 13.00~19.99 | 19.97 | 6.00 | | | 25 | |
| | | | 25 | (60) | 70 | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 18.00~24.99 | 24.97 | 6.00 | | | 30 | |
| | | | 32 | 70 | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 20.00~31.99 | 31.97 | 7.00 | 37 | | | | |
| | | | 38 | 70 | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 28.00~37.99 | 37.97 | 8.00 | 43 | | | | |
| | | | 45 | 70 | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 35.00~44.99 | 44.97 | 9.00 | 50 | | | | |
| | | | 10 | (60) | 70 | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 5.00~9.99 | 9.97 | 5.00 | | | 19 | 15 |
| | | | 13 | (60) | 70 | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 6.00~12.99 | 12.97 | 6.00 | | | | 18 |
| | 16 | 70 | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 10.00~15.99 | 15.97 | 6.00 | 21 | | | | | | |
| | 20 | 70 | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 13.00~19.99 | 19.97 | 6.00 | 25 | | | | | | |
| | 25 | 70 | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 18.00~24.99 | 24.97 | 6.00 | 30 | | | | | | |
| | 32 | 70 | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 20.00~31.99 | 31.97 | 7.00 | 37 | | | | | | |
| | 38 | 70 | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 28.00~37.99 | 37.97 | 8.00 | 43 | | | | | | |
| | 45 | 70 | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 35.00~44.99 | 44.97 | 9.00 | 50 | | | | | | |

- AHJVのばね定数は、AHJの約2倍です。
- 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。
- DRE: P・K>D-0.05...l=0 刃先形状DREでP・K>D-0.05の場合、D^{-0.01}(導入部)はつきません。
- L(60)→B=8 全長が(60)の場合、刃先長さは一律8mmになります。

Order 注文例
 型式 - L - P - W - R(RD)
 AHJAS-C 20 - 80 - P15.00
 AHJVS-C 25 - 80 - P18.00 - W10.00

関連 ページ 厚板打抜き用パンチ P.1721

Delivery 出荷日
 •φD10~25 2 日日出荷
 •φD10~25 3 日日出荷
 •φD32~45 3 日日出荷

Alterations 追加加工
 型式 - L(LC) - P - W - R(RD) - (BC・KC...etc.)
 AHJAS-C 20 - LC82 - P13.00 - BC13

| 追加加工 | 記号 | 刃先形状 | |
|------|-----|--|--------------------------------------|
| | | A | DRE |
| 追加加工 | 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 | |
| 追加加工 | SC | 刃先ラップ仕上げ P寸公差・指定単位は変わりません。 刃先形状のコーナーR=0は指定不可 | |
| 追加加工 | PRC | 刃先側端面R加工 0.1≤PRC≤1 指定0.1mm単位 PRC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法詳細 P.352 PCC併用不可 | |
| 追加加工 | PCC | 刃先側端面C面取り加工 0.1≤PCC≤1 指定0.1mm単位 PCC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法詳細 P.352 PRC併用不可 | |
| 追加加工 | 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 → 0 |
| 追加加工 | LC | 全長変更 LC<L(刃先部より加工) 指定0.1mm単位 (LC・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可) 刃先長さBは(L-LC)分短くなります。 ジェクタパンチの飛び出し量は、強化タイプの場合 は2mm、それ以外の場合は4mmとなります。 | |
| 追加加工 | LKC | 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) | |
| 追加加工 | LKZ | 全長公差変更 L +0.3 → +0.01 0 → 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可) | |

| 追加加工 | 記号 | 刃先形状 | |
|------|-----|-------------------------------------|--|
| | | A | DRE |
| 追加加工 | 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 |
| 追加加工 | 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 |
| 追加加工 | 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 |
| 追加加工 | NKC | | 廻り止め無し リテーナセット 納入品適用不可 |
| 追加加工 | AC | AIR | エア用としてジェクタ パンチを抜き取り、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。 |
| 追加加工 | NC | | ジェクタパンチを抜き取 ります。AC併用不可 |
| 追加加工 | 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。 |
| 追加加工 | NDC | 導入部 無し | l ≥ 3 → l = 0 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、一般順造型のパンチプレ
 ートに取り付けて使用することもできます。

