

JECTOR PUNCHES FOR HEAVY LOAD WITH DOWEL HOLES - TiCN COATING -
厚板打抜き用ノック穴付ジェクタパンチ
-TiCNコーティング-



関連ページ

厚板打抜き用パンチ
TiCNコーティング

P.1721
P.1724

•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			ノック穴付	刃先形状は下記(A)DREGEより選択
		Type	刃先形状	B 刃先長さ		
Dm5	SKH51相当 61~64HRC 表面3000HV	H-AHJ バネ&ピン強化タイプ H-AHJV	A D R E G	S L	-C	<p>①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。 ②刃先端面の研磨はコーティング前に行なっております。 ③付属品 MS6-25</p>
<p>RoHS 10</p>						
<p>刃先形状 A, D, R, E, G</p> <p>①P ≥ W ②K = √(P² + W²) ③R = 0の指定可</p> <p>①P ≥ W ②K = √(P - 2R)² + (W - 2R)² + 2R ③0.15 ≤ R < W/2</p>						

型式	Type	刃先形状	B 刃先長さ	ノック穴付	D	指定0.01mm単位										L	B	H																															
						A		DREGE		R(D)																																							
						min.	max.	P	Kmax.	P	Wmin.	R																																					
H-AHJ バネ&ピン強化タイプ H-AHJV	A D R E G	S -C L	10 13 16 20 25 32 38 45	-C	10 13 16 20 25 32 38 45	60	70	80	90	100	110	120	130	5.00~	9.99	9.97	5.00	0.15 W/2未満 (D10のみ指定可)	13	15																													
						60	70	80	90	100	110	120	130	6.00~	12.99	12.97	6.00				19	18																											
						60	70	80	90	100	110	120	130	10.00~	15.99	15.97	6.00						21	25																									
						60	70	80	90	100	110	120	130	13.00~	19.99	19.97	6.00								30	37																							
						60	70	80	90	100	110	120	130	18.00~	24.99	24.97	6.00										43	50																					
						70	80	90	100	110	120	130	20.00~	31.99	31.97	7.00	19												15																				
						70	80	90	100	110	120	130	28.00~	37.99	37.97	8.00														18	21																		
						70	80	90	100	110	120	130	35.00~	44.99	44.97	9.00																25	30																
						70	80	90	100	110	120	130	5.00~	9.99	9.97	6.00																		37	43														
						70	80	90	100	110	120	130	6.00~	12.99	12.97	6.00																				50	15												
						70	80	90	100	110	120	130	10.00~	15.99	15.97	6.00																						19	18										
						70	80	90	100	110	120	130	13.00~	19.99	19.97	6.00																								21	25								
						70	80	90	100	110	120	130	18.00~	24.99	24.97	6.00																										30	37						
						70	80	90	100	110	120	130	20.00~	31.99	31.97	7.00																												43	50				
						70	80	90	100	110	120	130	28.00~	37.99	37.97	8.00																														19	15		
						70	80	90	100	110	120	130	35.00~	44.99	44.97	9.00																																18	21

①H-AHJVのばね定数は、H-AHJの約2倍です。
②A: 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。
③DREGE: P · K > D - 0.05 ... l = 0 刃先形状(DREGE)でP · K > D - 0.05の場合、D^{-0.01}(導入部)はつきません。
④L(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)

H-AHJAS-C 20 - 80 - P15.00
H-AHJVS-C 25 - 80 - P18.00 - W10.00

Delivery 出荷日

- φD10~25 ② 2 日日出荷 ストック A
- φD10~25 ③ 3 日日出荷
- φD32~45 ③ 3 日日出荷

①18:00以降のご注文は3日日出荷となります。
②ストックA1回のご注文における同一型式でのご注文本数は9本まで

Alterations 追加加工

型式 - L(LC) - P - W - R(RD) - (BC·KC...etc.) - KFC225

H-AHJAS-C 20 - LC82 - P15.00

追加加工	記号	刃先形状	
		A	DREGE
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	
	SC	刃先ラップ仕上げ ①P寸公差・指定単位は変わりません。 コーティング前の母材を仕上げます。 ②刃先D形状コーナー R=0指定不可	
	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 ③ストックA適用不可	
	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 ②PRC併用不可 ③ストックA適用不可	
	PKC	刃先公差変更 P +0.01 ⇒ +0.005 W ±0.01 ⇒ ±0.01 (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P-W ±0.01 ⇒ ±0.01
			④D > 13適用不可
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。	
	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	記号	刃先形状	
		A	DREGE
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
		①KC-WKC併用不可 ②ストックA適用不可	①KC-WKC併用不可
	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	AC	AIR	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。 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。
	NC		ジェクタピンを抜き取ります。①AC併用不可
全長	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。	
	NDC	導入部無し	l ≥ 3 ⇒ l = 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
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
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-)

刃先形状

Example 使用例

①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。

