

JECTOR PUNCHES FOR HEAVY LOAD WITH DOWEL HOLES - RX COATING -

厚板打抜き用ノック穴付ジェクタパンチ

-RXコーティング(AI-Cr系コーティング+窒化処理)-



詳細 P.63



厚板打抜き用パンチ
RXコーティング

P.1721
P.1727

●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

シャク径 D公差	材質 硬度	型式				ノック穴付	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	ノック穴付		A	D R E G	
Dm5	SKH51相当 61~64HRC 表面3100HV	RX-AHJ パネ&ピン強化タイプ RX-AHJV	A D R E G	S L	-C	-			
RoHS10									
<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。</p> <p>●刃先先端エッジ部に微小Rがつきます。 A付属品 MS6-25</p>									
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>●P≥W</p> <p>●K=√(P²+W²)</p>		<p>●P≥W</p> <p>●K=√(P-2R)²+(W-2R)²+2R</p> <p>●0.15≤R<W/2</p>		<p>●P>W</p>		<p>●P>W</p>		<p>●P>W</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										B	H										
						A					D R E G																
						min. P	max. P	P·Kmax.	P·Wmin.	R	min. P	max. P	P·Kmax.	P·Wmin.	R												
RX-AHJ パネ&ピン強化タイプ RX-AHJV	S	-C	A	D	10	(60)	70	80	90	100	110	120	130	5.00~	9.99	9.97	5.00	0.15 W 2未満のみ	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							
						L	-C	A	D	10	(60)	70	80	90	100	110	120			130	5.00~	9.99	9.97	5.00	0.15 W 2未満のみ	19	15
											13	(60)	70	80	90	100	110			120	130	6.00~	12.99	12.97			6.00
	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									

- RX-AHJVのばね定数は、RX-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。
- D R E G: P·K>D-0.05... ℓ=0 刃先形状 D R E G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 (Rのみ)
RX-AHJDS-C25 - 80 - P18.00 - W10.00

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-AHJAS-C20 - LC82 - P15.00 - KFC225-TPC

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
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 ●PRC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法 P.352 ●PCC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 ●PCC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法 P.352 ●PRC併用不可		
LC	全長変更 LC<L(刃先部より加工) 指定0.1mm単位(LC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。 ●ジェクタピンの飛び出し量は、強化タイプの場合は2mm、それ以外は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	D R E G
KC	ツバ部廻り止め 一面加工	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)	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	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 ●リテーナセット 納入品適用不可
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。
NC			ジェクタパンチを抜き取り ます。●AC併用不可
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 ●リテーナセット納入品適用不可



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。



- 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(H-)
- TiCN+WPC[®](HW-)
- TiCN+窒化(HX-)
- Al-Cr+WPC[®](RW-)
- Al-Cr+窒化(RX-)
- ティコート(T-)
- DLC(N-)
- DLC+WPC[®](NW-)
- WPC[®](W-)
- ラップ(L-)