

JECTOR PUNCHES - CONFIGURABLE FULL LENGTH, FIXED B TYPE, RW COATING+SPRING REINFORCED TYPE-
全長指定・B寸キープタイプジェクタパンチ
 -RWコーティング(AI-Cr系コーティング+WPC®処理)-



プレス2017カタログ P.63

●ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチblank プレス金型用標準部品2017カタログP.350
 ●ジェクタピン詳細は、ジェクタピンセット プレス金型用標準部品2017カタログP.355

RoHS10	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 刃先長さ	A	D R E G
Dm5		D5~6 SKH51相当 61~64HRC 表面3100HV	RW-LFSJ RW-LFSJV	S		
				L		
		D8~25 SKD11相当 60~63HRC 表面3100HV				

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>① $P \geq W$ ② $K = \sqrt{P^2 + W^2}$</p>	<p>① $P \geq W$ ② $K = \sqrt{P^2 + W^2}$</p>	<p>① $P \geq W$ ② $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2 + 2R}$ ③ $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$</p>	<p>① $P > W$</p>	<p>① $P > W$</p>

型式	Type	刃先形状	刃先長さ	D	L 指定0.1mm単位	指定0.01mm単位				B	H
						A	D R E G	R	R		
RW-LFSJ RW-LFSJV	(Dm5)	A	S	(5)	40.0~80.0	2.00~4.99	4.97	2.00	0.15 W2未満	8	8
				(6)	40.0~80.0	2.00~5.99	5.97	2.00			9
				8	45.0~100.0	3.00~7.99	7.97	3.00			11
				10	45.0~100.0	3.00~9.99	9.97	3.00			13
				13	45.0~100.0	6.00~12.99	12.97	6.00			16
				16	45.0~100.0	10.00~15.99	15.97	6.00			19
	D8~25	E	L	(5)	40.0~80.0	2.00~4.99	4.97	2.00	0.15 W2未満	13	8
				(6)	40.0~80.0	2.00~5.99	5.97	2.00			9
				8	50.0~100.0	3.00~7.99	7.97	3.00			11
				10	50.0~100.0	3.00~9.99	9.97	3.00			13
				13	50.0~100.0	6.00~12.99	12.97	6.00			16
				16	50.0~100.0	10.00~15.99	15.97	6.00			19
			20	50.0~100.0	13.00~19.99	19.97	6.00	0.15 W2未満	25	23	
			25	60.0~100.0	18.00~24.99	24.97	6.00			28	

●RW-LFSJVのバネ定数は、RW-LFSJの約2倍です。 ●ジェクタ穴はジェクタパンチblankに準じます。 ●プレス金型用標準部品2017カタログP.350
 ●A: $P > D - 0.03 \rightarrow \ell = 0$ 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: $P \cdot K > D - 0.05 \rightarrow \ell = 0$ 刃先形状 D R E Gで $P \cdot K > D - 0.05$ の場合、 $D_{-0.01}$ (導入部) はつきません。
 ●刃先形状 D R E Gで全長-刃先長さが30mm以下の場合、刃先長さは全長-30mmになります。
 ●D(5)(6)はRW-LFSJのみの規格です。バネ強化タイプはD8~25のみになります。

Order 注文例	型式	L	P	W	R(RD)
	RW-LFSJEL10	70	P8.50	W4.25	
	RW-LFSJVAL13	76	P10.65		

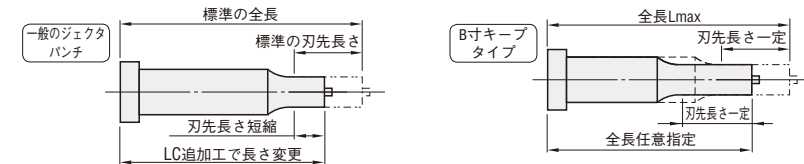
Delivery 出荷日 **MISUMI-VONA** にてお見積りください。
 (http://ec.misumi.jp)

関連 ページ RWコーティング プレス2017カタログ P.1727

追加工	記号	刃先形状																																				
		A	D R E G																																			
刃先	PC WC	刃先寸法変更 PC ≥ PCmin 指定0.01mm単位	刃先寸法変更 PC · WC ≥ PC · WCmin 指定0.01mm単位																																			
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>PCmin</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>5</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>6</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>8</td><td>2.50</td></tr> <tr><td>10</td><td>2.80</td></tr> <tr><td>13</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>16</td><td>8.00</td></tr> <tr><td>20</td><td>9.00</td></tr> <tr><td>25</td><td>9.00</td></tr> </tbody> </table>	D	PCmin	5	1.80	6	1.80	8	2.50	10	2.80	13	5.00	16	8.00	20	9.00	25	9.00	<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>PC · WCmin</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>5</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>6</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>8</td><td>2.50</td></tr> <tr><td>10</td><td>2.80</td></tr> <tr><td>13</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>16</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>20</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>25</td><td>5.00</td></tr> </tbody> </table>	D	PC · WCmin	5	1.80	6	1.80	8	2.50	10	2.80	13	5.00	16	5.00	20	5.00	25
	D	PCmin																																				
	5	1.80																																				
	6	1.80																																				
	8	2.50																																				
10	2.80																																					
13	5.00																																					
16	8.00																																					
20	9.00																																					
25	9.00																																					
D	PC · WCmin																																					
5	1.80																																					
6	1.80																																					
8	2.50																																					
10	2.80																																					
13	5.00																																					
16	5.00																																					
20	5.00																																					
25	5.00																																					
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																																		
ツバ部	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 リテーナセット納入品 適用不可																																			
ツバ部	HC	ツバ径変更 D ≤ HC < H 指定0.1mm単位 ●リテーナセット納入品適用不可																																				
		TC	ツバ厚変更 3.5 ≤ TC < 5 指定0.1mm単位 (TKC · TKM併用の場合0.01mm単位指定可) ●全長Lは指定寸法のままです。 ●リテーナセット納入品適用不可																																			
ツバ部	TKC	ツバ厚公差 変 更 $T +0.3 \rightarrow +0.02$ 0 0																																				
		TKM	ツバ厚公差 変 更 $T +0.3 \rightarrow 0$ 0 -0.02																																			
ツバ部	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。 指定0.1mm単位 0.5 ≤ TCC ≤ (H-D)/2 ●H ≤ 5はTCC 0.5になります。																																				
		RC	リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工																																			
シャング部	SKC	シャング部フラット面加工(1面) A D R E G D5~6 $P \leq D - 1.2$ $W \leq D - 1.2$ (加工幅0.5) D8~25 $P \leq D - 2.2$ $W \leq D - 2.2$ (加工幅1) ●KC · WKC · KFC併用不可 ●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。																																			
全長	LKC	全長公差 変 更 $L +0.3 \rightarrow +0.05$ 0 0 (L寸法0.01mm単位指定可)																																				

■特長

一般のジェクタパンチではLC追加工時に刃先長さ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。