JECTOR PUNCHES －RW COATING－

ジェクタパンチ

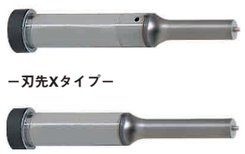
－RWコーティング（Al-Cr系コーティング＋WPC®処理）－

詳細 プレス2017カタログ P.63

関連ページ
RWコーティング
プレス2017カタログ P.1727

•ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチブランク 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



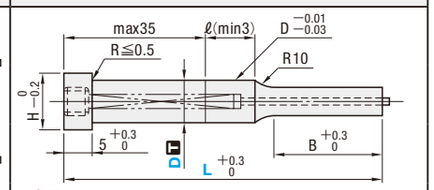
－刃先Xタイプ－

刃先Xタイプはシャンク部に横穴を設けていません。
シャンク径公差DTは$m5^{+0.005}_{0}$ 選択

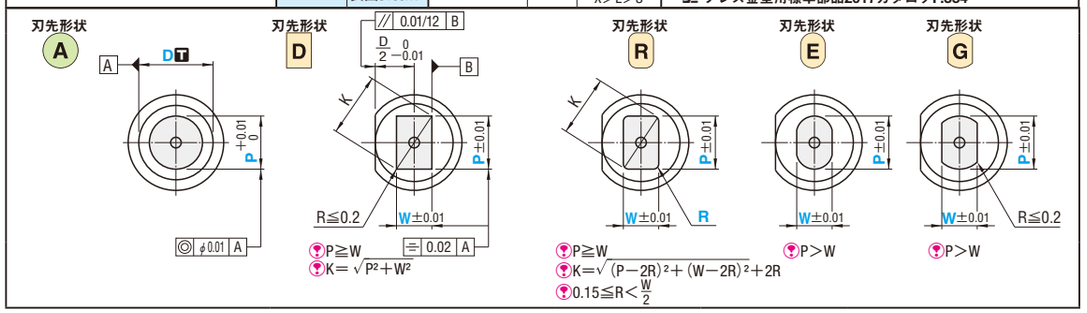
シャンク径 DT公差	M 材質 H 硬度	Type	刃先形状	B 刃先長さ
Dm5	D4～6 SKH51相当 61～64HRC 表面3100HV	RW－SJ RW－SJV	A D R E G	S L X
	D8～25 SKD11相当 60～63HRC 表面3100HV			
	粉末ハイス鋼 64～67HRC 表面3100HV	RW－PJ RW－PJV		
$D^{+0.005}_{0}$	粉末ハイス鋼 64～67HRC 表面3100HV	ARW－PJ ARW－PJV		

刃先長さ（B）
X>L>S

刃先形状は下記ⒶⒹⓇⒺⒼより選択



刃先先端エッジ部は微小Rがつきます。
ジェクタピンの飛び出し量の求め方（参考値）
プレス金型用標準部品2017カタログP.354



P≧W
K=√P²＋W²
P≧W
K=√(P−2R)²＋(W−2R)²＋2R
0.15≦R<W/2
P>W
P>W

型式 Type	刃先形状	B 刃先長さ	D	L	指定0.01mm単位 Ⓐ min. P max.	DREG P・Kmax.	DREG P・Wmin.	Ⓡ R	B	H
(Dm5) RW－SJ RW－PJ バネ強化タイプ (D8～25) RW－SJV RW－PJV	A D R E G	S	(4)	40 50 60 70 80	1.00～ 3.99	3.97	1.00	Ⓡ 0.15 ～ W/2未満	8	7
			(5)	40 50 60 70 80	2.00～ 4.99	4.97	2.00			8
			(6)	40 50 60 70 80	2.00～ 5.99	5.97	2.00			9
			8	(40) 50 60 70 80 90 100	3.00～ 7.99	7.97	3.00		13	11
			10	(40) 50 60 70 80 90 100	3.00～ 9.99	9.97	3.00			13
			13	(40) 50 60 70 80 90 100	6.00～12.99	12.97	6.00			16
			16	(40) (50) 60 70 80 90 100	10.00～15.99	15.97	6.00		19	19
			20	(40) (50) 60 70 80 90 100	13.00～19.99	19.97	6.00			23
			25	(40) (50) 60 70 80 90 100	18.00～24.99	24.97	6.00			28
($D^{+0.005}_{0}$) ARW－PJ バネ強化タイプ (D8～25) ARW－PJV		L	(4)	50 60 70 80	1.00～ 3.99	3.97	2.00		13	7
			(5)	50 60 70 80	2.00～ 4.99	4.97	2.00			8
			(6)	50 60 70 80	2.00～ 5.99	5.97	2.00			9
			8	50 60 70 80 90 100	3.00～ 7.99	7.97	3.00		19	11
			10	50 60 70 80 90 100	3.00～ 9.99	9.97	3.00			13
			13	50 60 70 80 90 100	6.00～12.99	12.97	6.00			16
			16	60 70 80 90 100	10.00～15.99	15.97	6.00		25	19
			20	60 70 80 90 100	13.00～19.99	19.97	6.00			23
			25	60 70 80 90 100	18.00～24.99	24.97	6.00			28
(Dm5) RW－SJ バネ強化タイプ (D8～25) RW－SJV		X	(5)	60 70 80	2.00～ 4.99	4.97	3.50		25	8
			(6)	60 70 80	2.00～ 5.99	5.97	3.50			9
			8	70 80 90 100	3.00～ 7.99	7.97	5.00		30	11
			10	70 80 90 100	3.00～ 9.99	9.97	6.00			13
			13	70 80 90 100	6.00～12.99	12.97	6.00			16
			16	80 90 100	10.00～15.99	—		—	40	19
			20	80 90 100	13.00～19.99					23
			25	80 90 100	18.00～24.99					28

RW－SJV, RW－PJV, ARW－PJVのばね定数は、RW－SJ, RW－PJ, ARW－PJVの2倍です。
Ⓐ：P>D−0.03…ℓ＝0　刃先形状ⒶでP>D−0.03の場合、$D^{-0.01}_{-0.03}$（導入部）はつきません。
DREG：P・K>D−0.05…ℓ＝0　刃先形状DREGでP・K>D−0.05の場合、$D^{-0.01}_{-0.03}$（導入部）はつきません。
D(4) (5) (6)はRW－SJ, RW－PJ, ARW－PJのみの規格です。バネ強化タイプはD8～25のみになります。
L(40)…B＝6　全長が(40)の場合、刃先長さは一律6mmになります。
L(50)…B＝13　全長が(50)の場合、刃先長さは一律13mmになります。

Order 注文例

型式	L	P	W	R（Ⓡのみ）
RW－SJEL 10	70	P8.50	W4.25	
RW－SJVAX 13	80	P10.50		

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

Alterations 追加工

型式	L(LC・LCT・LMT)	P(PC)	W(WC)	R	(BC・HC・TC…etc.)
RW－SJDS 6	LC58	P3.00	W2.80	HC8－KC45	

追加工		記号	刃先形状 Ⓐ	DREG
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 ⊗D4適用不可 ⊗刃先X適用不可

D	PCmin
4	1.00
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

刃先Xでd寸5・6の場合、PC指定時の刃先長さは20mmになります。

追加工	記号	刃先形状 Ⓐ	DREG
刃先	BC	刃先長変更（規格より短くなります） 2≦BC<B　指定0.1mm単位 刃先Xでd寸5・6の場合	

PC	Bmax
1.80～1.99	20

追加工	記号	刃先形状 Ⓐ	DREG
刃先	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 プレス金型用標準部品2017カタログP.350 ⊗PCC併用不可	――
刃先	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.350 ⊗PRC併用不可	――
全長	LC	全長変更（刃先部より加工） LC<L　指定0.1mm単位 刃先長Bは(L−LC)分短くなります。（LKC併用の場合0.01mm単位指定可） ジェクタピンの飛び出し量は、2mmとなります。	
全長	LCT	ツバ厚公差・全長変更を1つのコードで加工します。指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項（）はLCと同様（TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可） TKC ツバ厚公差変更 $T^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.02}_{0}$ ＋ LC 全長変更 ＋ 全長公差変更 $L^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.1}_{0}$	
全長	LMT	ツバ厚公差・全長変更を1つのコードで加工します。指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項（）はLCと同様（TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可） TKM ツバ厚公差変更 $T^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{0}_{-0.02}$ ＋ LC 全長変更 ＋ 全長公差変更 $L^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.1}_{0}$	
全長	LKC	全長公差変更 $L^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.05}_{0}$ （LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可）	

追加工	記号	刃先形状 Ⓐ	DREG
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
ツバ部	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 ⊗KC・WKC併用不可	廻り止め0°と角度指定加工（2面） 指定1°単位 ⊗KC・WKC併用不可
ツバ部	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	
ツバ部	TC	ツバ厚変更　3.5≦TC<5 指定0.1mm単位 (TKC・TKM・LCT・LMT併用の場合0.01mm単位指定可) 全長Lは(5−TC)分短くなります。LC・LCT・LMT併用の場合、全長は指定寸法と同じです。 ⊗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 $T^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.02}_{0}$ （TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可）	
ツバ部	TKM	ツバ厚公差変更 $T^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{0}_{-0.02}$ （TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可）	
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。	
ツバ部	RC	リテーナ面に対してツバ部を −0.04～0に加工 ⊗$D^{+0.005}_{0}$ タイプ適用不可	
シャンク部	SKC	シャンク部フラット面加工（1面） Ⓐ：・D3～6　P≦D−1.2　W≦D−1.2（加工幅0.5） ・D8～　P≦D−2.2　W≦D−2.2（加工幅1）	DREG ⊗KC・WKC・KFC併用不可 ⊗リテーナセット納入品適用不可
シャンク部	AC	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。 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。	
シャンク部	NC	ジェクタピンを抜き取ります。 ⊗AC併用不可	
シャンク部	NDC	導入部無し　ℓ≧3⇨ℓ＝0 ⊗リテーナセット納入品適用不可	