

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



詳細 P.63

- ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチブック P.350
- ジェクタピン詳細は、ジェクタピンセット P.355

シャック径 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	刃先長さ		
Dm5	SKH51相当 61~64HRC 表面1100~1200HV	P-AHJ パネ&ピン強化タイプ P-AHJV	A	S	-C	
			D	L		
			R			
			E			
			G			
						刃先長さ(B) L>S
						RoHS10
						刃先先端エッジ部に微小Rがつきます。 WPC®処理よりも刃先先端エッジ部への影響を抑えられるのが特長です。 ジェクタピンの飛び出し量は強化タイプの場合は2mm、それ以外の場合は4mmとなります。
						刃先形状 A D R E G 刃先長さ B ノック穴付
						刃先形状 A: D_{m5} , $P \pm 0.01$, A 刃先形状 D: D , $0.01/12$, B , D , $2-0.01$, B , $P \pm 0.01$, $R \leq 0.2$, $W \pm 0.01$, A , 0.02 , A 刃先形状 R: K , $P \pm 0.01$, R , $W \pm 0.01$ 刃先形状 E: $P \pm 0.01$, $W \pm 0.01$ 刃先形状 G: $P \pm 0.01$, $W \pm 0.01$, $R \leq 0.2$
						$P \geq W$ $K = \sqrt{P^2 + W^2}$ $P \geq W$ $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2 + 2R}$ $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$

型式	Type	刃先形状	刃先長さ	ノック穴付	指定0.01mm単位										B	H				
					D	L														
						A	D	R	E	G	R									
P-AHJ パネ&ピン強化タイプ P-AHJV	-C	A, D, R, E, G	S, L		10	(60)	70	80	90	100	110	120	130	5.00~	9.99	9.97	5.00	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

P-AHJVのばね定数は、P-AHJの約2倍です。
 A: $P > D - 0.03 \dots \ell = 0$ 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: $P \cdot K > D - 0.05 \dots \ell = 0$ 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。
 L(60) $\dots B = 8$ 全長が(60)の場合、刃先長さは一律8mmになります。です。

Order 注文例

型式 - L - P - W - R(R)

P-AHJAS-C 20 - 80 - P15.00

P-AHJVS-C 25 - 80 - P18.00 - W10.00

☞の参照ページはプレス金型用標準部品2017カタログをご参照ください。

Delivery 出荷日

- $\phi D10 \sim 25$ A
- $\phi D10 \sim 25$ D R E G
- $\phi D32 \sim 45$ A D R E G

5 日日出荷

6 日日出荷

祝日が実働日数に重なる場合、納期が変更となります。納期詳細はWOSにてご確認ください。

Alterations 追加加工

型式 - L(LC) - P - W - R(R) - (BC・KC...etc.)

P-AHJAS-C 20 - LC82 - P13.00 - BC13

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) $2 \leq BC < B$ 指定0.1mm単位	
	PRC	刃先側端面R加工 $0.1 \leq PRC \leq 1$ 指定0.1mm単位 PRC $\leq (P-d1-0.5)/2$ d1寸法詳細 P.352 PCC併用不可	
	PCC	刃先側端面C面取り加工 $0.1 \leq PCC \leq 1$ 指定0.1mm単位 PCC $\leq (P-d1-0.5)/2$ d1寸法詳細 P.352 PRC併用不可	
	PKC	刃先公差変更 $P + 0.01 \rightarrow +0.005$ $0 \rightarrow 0$ (寸法 0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow +0.01$ 0
	LC	全長変更 LC < L(刃先部より加工) 指定0.1mm単位 (LKC-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 $L + 0.3 \rightarrow +0.05$ $0 \rightarrow 0$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
	LKZ	全長公差変更 $L + 0.3 \rightarrow +0.01$ $0 \rightarrow 0$ (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	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
	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。
	NC		ジェクタピンを抜き取ります。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	$\ell \geq 3 \rightarrow \ell = 0$ リテーナセット納入品適用不可

ex 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