



JECTOR PUNCHES FOR HEAVY LOAD (FINISHED FOR RETAINERS) - TiCN COATING -
厚板打ち抜き用ノック穴付ジェクタパンチ
 -リテーナ合わせ加工済・コーティングTiCN処理・バネ&ピン強化タイプ-



値下げ価格 (Price reduction price)

ジェクタパ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。

ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチプランク P.188
 ジェクタピンは、ジェクタピンセット P.191

追加加工価格も数量スライド適用 P.39

Type	付属品	シャンク径 D公差	材質 硬度	型式			Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ	ノック穴付	刃先形状は下図 刃先形状 A ~ Gより選択	
				Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ					Type	Shape 刃先形状
位置決めノック穴付 コーティング TiCN処理	ノックピン MS6-25	Dm5	SKH51 61~64HRC 表面3000HV	H-AHJ	A D R E G	S L	-C					

RoHS

刃先端面の研磨はコーティング前に行なっております。
刃先長さ(B) L>S

刃先形状 A

刃先形状 D

①P≥W
②R=0の指定可
③K=√P²+W²

刃先形状 R

①P≥W
②0.15≤R<W/2
③K=√(P-2R)²+(W-2R)²+2R

刃先形状 E

①P>W

刃先形状 G

①P>W

Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ	ノック穴付	D	指定0.01mm単位												B	H
					L													
					(A)	D R E G	R											
H-AHJ バネ&ピン強化タイプ H-AHJV	S	-C	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	6.00~12.99	12.97	6.00	18										
				16	10.00~15.99	15.97	6.00	21										
				20	13.00~19.99	19.97	6.00	25										
				25	18.00~24.99	24.97	6.00	30										
				25	18.00~24.99	24.97	6.00	30										
	L	-C	10	60	70	80	90	100	(110)	(120)	(130)	5.00~9.99	9.97	5.00	19	15		
				13	6.00~12.99	12.97	6.00	18										
				16	10.00~15.99	15.97	6.00	21										
				20	13.00~19.99	19.97	6.00	25										
				25	18.00~24.99	24.97	6.00	30										
				25	18.00~24.99	24.97	6.00	30										

Order 注文例

型式 - L - P - W - R (Rのみ)

H-AHJAS-C20 - 80 - P15.00

H-AHJVDS-C25 - 80 - P18.00 - W10.00

バネ&ピン強化タイプの効果
 ばね定数を標準タイプの2倍にし、かすの払い落とし効果を高め、更にピンのツバ下強度を向上しているため、ツバ下からの折損を防ぎます。

Delivery 出荷日

3 日目発送

ストックA 800円/1本 P.38

①同一サイズ3本以上は一律2,160円
 ②1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
 ③刃先形状 D R E G ストック適用不可

Alterations 追加加工	Code	(A)	D R E G	¥/Code
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			200
PRC	刃先側端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ①PRC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法詳細 P.188 ②PCC併用不可 ③ストークA適用不可			400
PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ①PCC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法詳細 P.188 ②PRC併用不可 ③ストークA適用不可			200
PKC	刃先公差変更 P+0.01→+0.005 ①(P寸法0.001mm単位 指定可) ②D>13適用不可	刃先公差変更 P-W±0.01→+0.01		600
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ジェクタパンの飛び出し量は、強化タイプの場合は2mm、それ以外の場合は4mmとなります。			200
LKC	全長公差変更 L+0.3→+0.05			400

Alterations	Code	(A)	D R E G	¥/Code
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		200
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。		200 (Aのみ 400)
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ストークA適用不可		400 (Aのみ 600)
NKC	廻り止め無し	リテーナセット 納入品適用不可		0
AC	AIR	エア用としてジェクタパンを抜き取り、リング状の樹脂 (ABS) を入れて内側から横穴をふさぎます。		-100
NC		ジェクタパンを抜き取ります。①ACと併用不可。		-200
TPC		ノックピン変更 付属するMS6-25をMSTP6-25 (タッ付タイプ) に変更します。		100
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		0



位置決めノック穴付パンチは……
 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ますので、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。



数量スライド価格 (1円未満切り捨て) P.37

数量	1~9	10~29	30~99	100~200	表示数量超えは
値引率	標準単価	5%	10%	15%	価格・出荷日お見積り

材質 SKH51 基準単価

D	(A)		D R E G	
	H-AHJA-C H-AHJVA-C L≤100	H-AHJA-C H-AHJV-C 100<L≤130	H-AHJ-C H-AHJV-C L≤100	H-AHJ-C H-AHJV-C 100<L≤130
10	5,820	7,100	6,970	8,500
13	6,210	7,750	7,700	9,630
16	7,260	9,210	9,070	11,520
20	8,240	10,460	10,750	13,650
25	9,820	12,570	12,110	15,490