

# JECTER DRAWING PUNCHES

## 絞り用ジェクタパンチ

-ディコート®処理・コーティングTiCN処理-

製品データ  
P.1215-1220

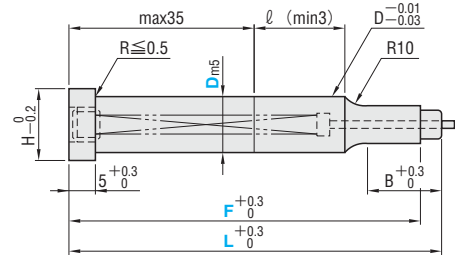
コーティング  
TiCN  
ストックA対応  
(翌日発送)

ジェクタパンの飛び出し量の求め方(参考値) P.191

ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチプランク P.186  
ジェクタパンチ詳細は、ジェクタパンチセット P.189

追加加工価格も数量スライド適用 P.39

Type	材質	硬度	シャンク径D	型式
レギュラータイプ	SKD11相当	60~63HRC 表面3000HV	4~25	ディコート® <b>T-SJ</b>
	粉末ハイステル	64~67HRC 表面3000HV	4~25	TiCNコーティング <b>H-PJ</b>
位置決めノック 穴付パンチ	SKD11相当	60~63HRC 表面3000HV	10~25	ディコート® <b>T-SJ-C</b>



SJ-C → T=5<sup>+0.03</sup>/<sub>+0.01</sub>

Shape (形状)  
P.597

B	H	型式		D	L	指定0.01mm単位		dmin.
		Type	Shape(形状)			min. P max.	Vmin.	
8	7	レギュラータイプ ディコート® <b>T-SJ</b>	TiCNコーティング <b>H-PJ</b>	4	40 50 60 70 80	2.00~	3.99	1.00
	5			2.00~		4.99	2.00	
	6			2.00~		5.99	2.00	
	8			3.00~		7.99	3.00	
13	11	位置決め ノック穴付 <b>T-SJ-C</b>		8	(40) (50) 60 70 80 90 100	3.00~	7.99	3.00
	10			3.00~		9.99	3.00	
	13			6.00~		12.99	6.00	
	16			10.00~		15.99	6.00	
19	19	(D10~25) (L60~100)		13		13.00~	19.99	6.00
	20			18.00~		24.99	6.00	
	25							

- L(40) → B=6 全長Lが(40)の場合、刃先長さBは一律6mmになります。
- L(50) → B=13 全長Lが(50)の場合、刃先長さBは一律13mmになります。
- T-SJ-C → D≥10, L≥60 T-SJ-Cの場合、Dは10~25、全長Lは60以上になります。
- T-SJ-C L=60 → B=13 T-SJ-Cで全長Lが60の場合、刃先長さBは一律13mmになります。
- P>D-0.03 → l=0 P>D-0.03の場合、D<sup>-0.01</sup>/<sub>-0.03</sub>(導入部)はつきません。
- dのあるShape(形状)は、dmin.にご注意ください。

Order 注文例  
型式 - L - P・E・V・R・Q・A・K・F・S  
**T-SJ2C 16 - 70 - P12.00-V9.50-A30-F65.0-S3**

Delivery 出荷日  
■コーティングTiCN®処理(H-)  
●Shape(形状) 2A~4A  
**3** 日目発送 **ストックA** 800円/1本 **P.38**  
●同一サイズ3本以上は一律2,160円  
●1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  
●Shape(形状) 3A・6A・2B・5B~7B・2C~8C・3D~7D・9D  
**3** 日目発送

■ディコート®処理(T-)  
**3** 日目発送

Alterations 追加加工  
型式 - L(LC) - P・E・V・R・Q・A・K・F・S - (HC-TC...etc.)  
**T-SJ2C 16 - LC75.0 - P12.00-V9.50-A30-F65.0-S3 - LKC**

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
エ	HC	ツバ径変更 D≤HC<H 指定0.1mm単位	200
TC	TC	ツバ厚変更 3.5≤TC<5 指定0.1mm単位(TK-TKM併用の場合0.01mm単位指定可) ●全長は(5-TC)分短くなります。	200
TCC	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。P.1223 指定0.1mm単位 0.5≤TCC≤(H-D)/2 ●H≤5はTCC0.5になります。 ●SRC併用不可	200
ツバ部追加加工	KC	ツバ部廻り止め一面加工	200
	WKC	廻り止め平行加工(2面)	400
	RC	リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工	200
	SRC	ツバ部をセレクトリテーナ(SLS)用加工 ●詳細はP.673を参照 ●D10~25に適用 ●コーティングTiCN処理はストックA適用不可	300
T	TKC	ツバ厚公差変更 5 <sup>+0.3</sup> / <sub>0</sub> → 0 ●位置決めノック穴付パンチは適用不可	200
	TKM	ツバ厚公差変更 5 <sup>+0.3</sup> / <sub>0</sub> → -0.02 ●位置決めノック穴付パンチは適用不可	200
全長追加加工	LC	全長変更 LC<L 指定0.1mm単位 ●刃先長さBは(L-LC)分短くなります。 ●ジェクタパンの飛び出し量は2mmとなります。	200
	LKC	L寸法公差変更 L <sup>+0.3</sup> / <sub>0</sub> → +0.05 0	400

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
刃先追加加工	SC	刃先ラップ仕上げ ●P寸公差・指定単位は変わりません。 コーティング前の母材を仕上げます。 ●ディコート®パンチは適用不可 ●形状2A・2C・3C・4C・6C・ 3D・4D・5D・9D適用不可 ●AKC・KKC・RKC・QKC併用不可	1,200
刃先追加加工	AKC	A角度公差変更 A±30' → ±10' ●ディコート®パンチは 適用不可	400
	KKC	K角度公差変更 K±30' → ±10' ●ディコート®パンチは 適用不可	400
	RKC	R寸法公差 R±0.5 → ±0.05 ●ディコート®パンチは 適用不可 0.1≤R≤10の範囲で適用	400
	QKC	Q寸法公差変更 Q±0.5 → ±0.05 ●ディコート®パンチは 適用不可 0.1≤Q≤10の範囲で適用	400
その他	NDC	導入部無し l ≥ 3 → l = 0	0
	AC	エア用としてジェクタパン を抜き取り、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。●ACと併用不可	-200
	FKC	F寸法公差変更 F <sup>+0.3</sup> / <sub>0</sub> → +0.05 0 ●ディコート®パンチは 適用不可	800

Price 価格  
■数量スライド価格 (●1円未満切り捨て) P.37  
数量 1~9 | 10~29 | 30~49 | 50~100 | 表示数量超えは  
値引率 基準単価 5% | 10% | 15% | 価格・出荷日お見積り

■ディコート®パンチ

Type	D	¥基準単価 1~9本			
		2A~4A	2B~5B~7B	2C~8C	3D~7D~9D
T-SJ	4	4,520	4,820	5,360	5,880
	5	4,390	4,710	5,230	5,760
	6	4,400	4,720	5,240	5,770
	8	4,880	5,190	5,710	6,290
	10	5,250	5,550	6,090	6,670
	13	5,650	5,950	6,490	7,060
	25	6,050	6,360	6,880	7,490
T-SJ-C	10	5,810	6,110	6,550	7,190
	13	6,140	6,430	6,870	7,530
	16	6,510	6,830	7,330	7,910
	20	7,670	7,960	8,500	9,110
	25	7,850	8,170	8,680	9,470

■TiCNコーティングパンチ

Type	D	¥基準単価 1~9本			
		2A~4A	2B~5B~7B	2C~8C	3D~7D~9D
H-PJ	4	4,340	4,650	5,170	5,670
	5	4,270	4,570	5,080	5,600
	6	4,410	4,710	5,220	5,740
	8	5,350	5,650	6,160	6,720
	10	5,980	6,280	6,800	7,370
	13	7,160	7,480	7,990	8,550
	25	8,480	8,770	9,280	9,890