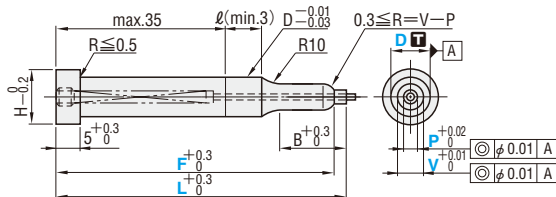





Ⓢ  $V - P \geq 0.3$

❗シャंक径公差  $D_T(m5) \cdot (+0.005)_0$  選択



⚠  $V - P \geq 0.3$

- ジェクタピンの飛び出し量の求め方（参考値）  P.243
- ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチブランク（ブランクはPJBに準じます。）  P.238
- ジェクタピンは、ジェクタピンセット  P.241

① シャンク径公差  $D_T (m5) \cdot (+0.005)_0$  選択





❗  $V - P \geq 0.3$ 
❗  $B \geq (L - F) + \sqrt{(V - P)\{(V - P) - (V - P) / 4\}} + 2$
















型式	—	L	—	V	—	P	—	F
N-SHMS	4	41.0	—	V2.60	—	P1.00	—	F39.0



8 日目出荷

Alterations	Code		¥/1C/dm												
刃先追加工	BC	<p>B寸法変更 指定0.1mm単位</p> <p>①全長は刃先長さ+30が必要です。 <math>(L-F) + a + 2 \leq BC \leq BC_{max} \leq L/2</math> aは形状により異なります。</p> <p> <math>a = \sqrt{(V-P)((V-P)-(V-P)/4)}</math></p> <table border="1"><thead><tr><th>V</th><th>BC<sub>max</sub></th></tr></thead><tbody><tr><td>1.60~1.99</td><td>20</td></tr><tr><td>2.00~2.99</td><td>30</td></tr><tr><td>3.00~3.99</td><td>35</td></tr><tr><td>4.00~4.99</td><td>45</td></tr><tr><td>5.00~</td><td>60</td></tr></tbody></table> <p>②ジェクタは適用不可</p>	V	BC <sub>max</sub>	1.60~1.99	20	2.00~2.99	30	3.00~3.99	35	4.00~4.99	45	5.00~	60	200
		V	BC <sub>max</sub>												
1.60~1.99	20														
2.00~2.99	30														
3.00~3.99	35														
4.00~4.99	45														
5.00~	60														
ツバ部追加工	HC	<p>ツバ径変更 <math>D \leq HC &lt; H</math> 指定0.1mm単位</p>	200												
	TC	<p>ツバ厚変更 指定0.1mm単位</p> <ul style="list-style-type: none"><li>①ジェクタ以外 <math>2 \leq TC &lt; 5</math> ②全長は指定寸法のままです。</li><li>③ジェクタ <math>3.5 \leq TC &lt; 5</math> ④全長Lは <math>(5-TC)</math> 分短くなります。 (TKC・TKM併用時、0.01mm単位指定可)</li></ul> <p></p>	200												
	TCC	<p>ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。  P.1299</p> <p>指定0.1mm単位 <math>0.5 \leq TCC \leq (H-D)/2</math> ①H ≤ 5はTCC 0.5になります。</p> <p></p>	200												

Alterations	Code	Spec.	¥/ICode
ツバ部追加加工		<b>TKK</b> ツバ厚公差 変 更 $T +0.3 \begin{smallmatrix} \Rightarrow \\ 0 \end{smallmatrix} \begin{smallmatrix} +0.02 \\ 0 \end{smallmatrix}$	200
		<b>TKM</b> ツバ厚公差 変 更 $T +0.3 \begin{smallmatrix} \Rightarrow \\ 0 \end{smallmatrix} \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$	200
		<b>KC</b> ツバ部廻り止め一面加工	200
		<b>WKC</b> 廻り止め平行加工 (2面)	400
		<b>RC</b>  リテーナ面に対してツバ部を -0.04 ~ 0に加工 ●D10のみ適用 ⊗D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub> タイプ適用不可	200
その他		<b>LKK</b> 全長公差 変 更 $L +0.3 \begin{smallmatrix} \Rightarrow \\ 0 \end{smallmatrix} \begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$	400
		<b>FKK</b> F寸法公差 変 更 $F +0.3 \begin{smallmatrix} \Rightarrow \\ 0 \end{smallmatrix} \begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$	800
		<b>AC</b>  エア用としてジェットピン を抜き取り、内側から 横穴をふさぎます。 ●ジェットタイプのみ適用	-100
		<b>NC</b>  ジェットピンを抜き取ります。 ⊗ACと併用不可 ●ジェットタイプのみ適用	-200
		<b>NDC</b> 導入部無し $l \geq 3 \Rightarrow l = 0$	0



**■数量スライド価格** (📌1円未満切り捨て) **P.39**

数量区分	標準対応				個別対応 大口
数 量	1～9	10～29	30～99	100～200	201～
値引率	基準単価	5%	10%	15%	お見積り

📌表示数量超えはWOSにてご確認ください。

■シャंक径公差 Dm5

■シャंक径公差  $D_{m5}$

■シャंक径公差  $D^{+0.005}_0$

■ジェクタタイプ シャンク径公差 Dm5

D	¥基準単価 1～9本	
	DLCコート処理	下地WPC®処理
	N-PJMS	NW-PJMS
4	9,300	9,600
5	9,140	9,440
6	9,390	9,690
8	11,080	11,380
10	13,620	13,920

## ト処理の効果

非鉄金属との親和性が低いため、アルミニウムや銅などの打ち抜き時の凝着防止に効果があります。詳細は製品データ **P.1297**

■ジェクタタイプ シャンク径公差  $D^{+0.005}_0$

D	¥基準単価 1～9本	
	DLCコート処理	下地WPC®処理
	AN-PJMS	ANW-PJMS
4	9,500	9,800
5	9,340	9,640
6	9,590	9,890
8	11,280	11,580
10	13,820	14,120

成形加工用