JECTOR PUNCHES －NORMAL・TiCN COATING－

欠円シャンクジェクタパンチ

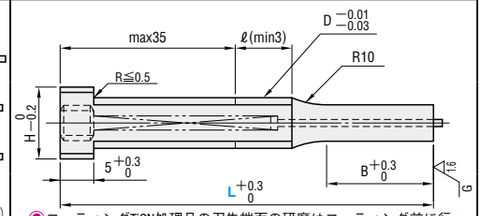
－ノーマル・コーティングTiCN処理－

製品データ P.1547～1550

追加工価格も数量スライド適用 P.43

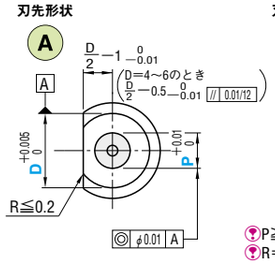
ジェクタピンの飛び出し量の求め方(参考値) P.243

● ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチブランク P.238
● ジェクタピンは、ジェクタピンセット P.243

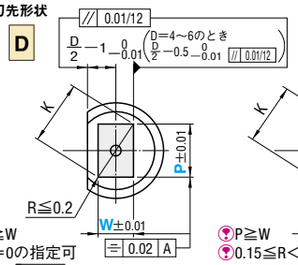
Type	シャンク径 D T公差	M 材質 H 硬度	型式 Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ	刃先形状は下図 刃先形状 A～Gより選択
RoHS	$D^{+0.005}_{0}$	D4～6 SKH51相当 61～64HRC D8～25 SKD11相当 60～63HRC	G－SJ G－SJV	A D R E G	S	
		粉末ハイス鋼 64～67HRC	G－PJ G－PJV		L	
		粉末ハイス鋼 64～67HRC 表面3000HV	コーティングTiCN処理 GH－PJ GH－PJV		刃先長さ(B) X>L>S	

コーティングTiCN処理品の刃先端面の研磨はコーティング前に行っております。

刃先形状 A

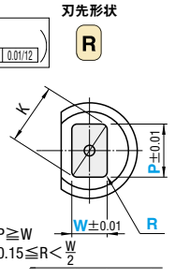


刃先形状 D



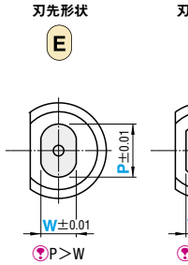
P≧W
R=0の指定可
$K=\sqrt{P^2+W^2}$

刃先形状 R



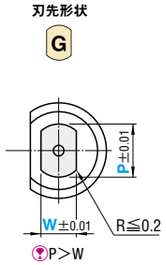
P≧W
0.15≦R< W/2
$K=\sqrt{(P-2R)^2+(W-2R)^2}+2R$

刃先形状 E



P>W

刃先形状 G



P>W

型式 Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ	D	L	指定0.01mm単位 Ⓐ min. P max.	DREG P・Kmax.	DREG W max.	DREG P・Wmin.	R R	B	H
G－SJ G－PJ	A D R E G	S	(4)	40 50 60 70 80	1.00～ 2.80	3.97	2.80	1.00	0.15～W/2未満 Rのみ	8	7
			(5)	40 50 60 70 80	2.00～ 3.80	4.97	3.80	2.00			8
			(6)	40 50 60 70 80	2.00～ 4.80	5.97	4.80	2.00			9
			8	(40) 50 60 70 80 90 100	3.00～ 5.80	7.97	5.80	3.00		13	11
			10	(40) 50 60 70 80 90 100	3.00～ 7.80	9.97	7.80	3.00			13
			13	(40) 50 60 70 80 90 100	6.00～ 10.80	12.97	10.80	6.00			16
バネ強化タイプ (D8～25) G－SJV G－PJV			16	(40) (50) 60 70 80 90 100	10.00～ 13.80	15.97	13.80	6.00		19	19
			20	(40) (50) 60 70 80 90 100	13.00～ 17.80	19.97	17.80	6.00			23
			25	(40) (50) 60 70 80 90 100	18.00～ 22.80	24.97	22.80	6.00			28
		L	(4)	50 60 70 80	1.00～ 2.80	3.97	2.80	2.00		13	7
			(5)	50 60 70 80	2.00～ 3.80	4.97	3.80	2.00			8
			(6)	50 60 70 80	2.00～ 4.80	5.97	4.80	2.00			9
			8	50 60 70 80 90 100	3.00～ 5.80	7.97	5.80	3.00		19	11
			10	50 60 70 80 90 100	3.00～ 7.80	9.97	7.80	3.00			13
			13	50 60 70 80 90 100	6.00～ 10.80	12.97	10.80	6.00			16
			16	60 70 80 90 100	10.00～ 13.80	15.97	13.80	6.00		25	19
			20	60 70 80 90 100	13.00～ 17.80	19.97	17.80	6.00			23
			25	60 70 80 90 100	18.00～ 22.80	24.97	22.80	6.00			28
G－SJ バネ強化タイプ (D8～25) G－SJV		X	(5)	60 70 80	2.00～ 3.80	4.97	3.80	3.50		25	8
			(6)	60 70 80	2.00～ 4.80	5.97	4.80	3.50			9
			8	70 80 90 100	3.00～ 5.80	7.97	5.80	5.00		30	11
			10	70 80 90 100	3.00～ 7.80	9.97	7.80	6.00			13
			13	70 80 90 100	6.00～ 10.80	12.97	10.80	6.00			16
			16	80 90 100	10.00～ 13.80	—			—	40	19
			20	80 90 100	13.00～ 17.80						23
			25	80 90 100	18.00～ 22.80						28

G－SJV, G－PJV, GH－PJVのばね定数は、G－SJ, G－PJ, G－SJの2倍です。
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。
DREG：P・K>D－0.05…ℓ =0 変形パンチでP・K>D－0.05の場合、$D^{-0.01}_{-0.03}$(導入部)はつきません。

D=4～6 …a=0.5 D寸法が4 ～ 6のとき、a部は0.5mmになります。
D=8～25…a=1 D寸法が8 ～ 25のとき、a部は1mmになります。

D(4)(5)(6)はG－SJ, G－PJ, GH－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。

■バネ強化タイプの効果
標準タイプのジェクタパンチと比べ、ばね定数が2倍です。ばねの荷重が大きいのでカスの払い落とし効果がさらに期待できます。

Order 注文例

型式	L	P	W	R(Rのみ)
G－SJDS 6	60	P3.00	W2.80	

Delivery 出荷日

■ノーマル

• Ⓐ 3 日目出荷 急 ストークA早割 翌日出荷 300円/1明細行 PM 3:00迄 / ストークA 翌日出荷 500円/1本 PM 6:00迄 注文締切 P.40
ストークA早割は1明細行当たり一律300円
ストークAは3本以上で1明細行当たり一律1,350円
追加工SC・PRC・ACはA早割対象外

• DREG 3 日目出荷 急 ストークA 翌日出荷 800円/1本 PM 6:00迄 注文締切 P.40
3本以上で1明細行当たり一律2,160円

■コーティングTiCN処理

3 日目出荷 急 ストークA 翌日出荷 800円/1本 PM 6:00迄 注文締切 P.40
3本以上で1明細行当たり一律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
刃先形状DREGストーク適用不可

Alterations 追加工

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

Alterations	Code	Ⓐ	DREG	¥/1Code
刃先追加工	PC WC	刃先寸法変更 PC≧PCmin 指定0.01mm単位 (PKC併用の場合 0.001mm単位指定可) TiCN処理はD4適用不可	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	200
	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タイプ,D寸5,6の場合		200
	SC	刃先ラップ仕上げ P寸法公差・指定単位は変わりません。 コーティングTiCN処理は コーティング前の母材を仕上げます。 刃先D形状コーナー R=0指定不可		1,200 (Ⓐのみ 800)
	PRC	刃先側端面R加工 0.3≦PRC≦1 指定0.1mm単位 PRC≦(P－d1－0.5)/2 d1寸法 P.238 PCC併用不可 コーティングTiCN処理はストーク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 PCC≦(P－d1－0.5)/2 d1寸法 P.238 PRC併用不可 コーティングTiCN処理はストークA適用不可	——	200
	PKC	刃先公差変更 $P^{+0.01}_{0}$ ⇨ $^{+0.005}_{0}$ (P寸法0.001mm単位指定可) コーティングTiCN処理はD>13適用不可	刃先公差変更 P・W±0.01 ⇨ $^{+0.01}_{0}$	400 (コーティングTiCN処理 600)
全長追加工	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・LKZ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。		200
	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。 TKC ツバ厚公差変更 $T^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.02}_{0}$ ＋全長変更＋ LC 全長公差変更 $L^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.1}_{0}$		300
	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。 TKM ツバ厚公差変更 $T^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{0}_{-0.02}$ ＋全長変更＋ LC 全長公差変更 $L^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.1}_{0}$		

PC	PCmin
4	0.900
5	1.800
6	1.800
8	2.500
10	2.800
13	5.000
16	8.000
20	9.000
25	9.000

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

Alterations	Code	Ⓐ	DREG	¥/1Code
全長追加工	LKC	全長公差変更 $L^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.05}_{0}$		400
	LKZ	全長公差変更 $L^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.01}_{0}$ コーティングTiCN処理は適用不可		600
ツバ部追加工	WKC	廻り止め平行加工(2面)		200
	HC	ツバ径変更 D≦HC<H 指定0.1mm単位		200
	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。		200
	TKC	ツバ厚公差変更 $T^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.02}_{0}$		200
	TKM	ツバ厚公差変更 $T^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{0}_{-0.02}$		200
	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります P.1557 指定0.1mm単位 0.5≦TCC≦(H－D)/2 H≦5はTCC 0.5になります		200
シャンク部追加工	SKF	シャンク部寸法指定 フラット面加工(1面) $SKF^{0}_{-0.01}$ Ⓐ P≦2(SKF－0.1) 指定0.1mm単位 DREG W≦2(SKF－0.1) 指定0.1mm単位 D4～6 D/2－0.5≦SKF≦D/2－0.1 D8～25 D/2－1.0≦SKF≦D/2－0.1 WKC併用不可		200
	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。		－100
	NC	ジェクタピンを抜き取ります。ACと併用不可		－200
	NDC	導入部無し $\ell^{-0.01}_{D-0.03}$ ℓ≧3 ⇨ ℓ=0		0

Price 価格

■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。

■材質 SKH51相当 SKD11相当 基準単価

D	Ⓐ G－SJAS G－SJAL G－SJVAS G－SJVAL	Ⓐ G－SJAX G－SJVAX	DREG G－SJ□S G－SJ□L G－SJV□S G－SJV□L	DREG G－SJ□X G－SJV□X
4	1,660	—	2,360	—
5	1,610	1,940	2,340	2,810
6	1,610	1,940	2,340	2,810
8	1,680	2,110	2,340	2,930
10	1,760	2,210	2,510	3,150
13	1,860	2,340	2,790	3,510
16	2,060	2,590	3,230	—
20	2,250	2,830	3,680	
25	2,490	3,130	4,180	

■材質 粉末ハイス鋼 基準単価

D	Ⓐ G－PJAS G－PJAL G－PJVAS G－PJVAL	DREG G－PJ□S G－PJ□L G－PJV□S G－PJV□L
4	2,430	3,240
5	2,340	3,230
6	2,340	3,280
8	2,720	3,720
10	3,070	4,040
13	3,860	5,050
16	4,560	6,000
20	5,450	7,230
25	6,650	8,570

■材質 粉末ハイス鋼コーティングTiCN処理 基準単価

D	Ⓐ GH－PJAS GH－PJAL GH－PJVAS GH－PJVAL	DREG GH－PJ□S GH－PJ□L GH－PJV□S GH－PJV□L
4	3,480	4,380
5	3,430	4,410
6	3,540	4,590
8	4,050	5,170
10	4,530	5,630
13	5,460	6,790
16	6,310	7,910
20	7,380	9,340
25	8,650	10,760