



詳細 P.769

● 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

- ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチブランク P.240
 - 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 公差	M 材質 H 硬度	型式		刃先形状は下図 刃先形状 A~G より選択			
			Type	Shape 刃先形状				
-WPC®処理-		WPC®処理 粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面1000~1100HV	W-APJ	(A) バネ&ピン強化タイプ				
			W-APJV	(D) バネ&ピン強化タイプ				
-HWコート処理-	Dm5	HWコート処理 粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV	HW-APJ	(R) バネ&ピン強化タイプ				
			HW-APJV	(E) バネ&ピン強化タイプ				
	D ^{+0.005} ₀	WPC®処理 粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面1000~1100HV	AW-APJ	(G) バネ&ピン強化タイプ				
			AW-APJV	(L) バネ&ピン強化タイプ				
	D ^{+0.005} ₀	HWコート処理 粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV	AHW-APJ	(A) バネ&ピン強化タイプ				
			AHW-APJV	(D) バネ&ピン強化タイプ				
シャンク径公差D \Box はm5. ^{+0.005} ₀ 選択								

型式				L	指定0.01mm単位			0.01mm					
Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ	D		(A)	D	R	G	R	B	H		
(Dm5) -WPC [®] 処理-	(D ^{+0.005} ₀) -WPC [®] 処理-	     	8 10 13 16 20	(50) 60 70 80 90 100 (110) (120) (130)	4.00~ 7.99	7.97	4.00	0.15 S	13 15 18 21 25	13 15 18 21 25 30 13 15 18 21 25 30			
-W-APJ	AW-APJ				5.00~ 9.99	9.97	5.00						
W-APJV	AW-APJV				6.00~12.99	12.97	6.00						
バネ&ピン強化タイプ	バネ&ピン強化タイプ				10.00~15.99	15.97	6.00						
W-APJV	AW-APJV				13.00~19.99	19.97	6.00						
-HWコート処理- HW-APJ	AHW-APJ	     					18.00~24.99	24.97	6.00	W 2未満 Rのみ	19 25 30 13 15 18 21 25 30		
		4.00~ 7.99			7.97	4.00							
		5.00~ 9.99			9.97	5.00							
		6.00~12.99			12.97	6.00							
		10.00~15.99			15.97	6.00							
バネ&ピン強化タイプ	バネ&ピン強化タイプ	13.00~19.99			19.97	6.00							
HW-APJV	AHW-APJV	18.00~24.99			24.97	6.00							

W-APJV, AW-APJV, HW-APJV, AHW-APJVのばね定数はW-APJ, AW-APJ, HW-APJ, AHW-APJの2倍です

⊗ L(110)(120)(130) …L110, 120, 130はバネ & ピン
強化タイプ適用不可



型式 — L — P — W — R(只のみ)
W-APJAS 20 — 80 — P15.00

■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、カス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。



■WPC処理(W-~AW-)		ご注文締切	
● A	2 日自出荷	■ ストーク A早割 翌日出荷 800円/1本 ストーク A 翌日出荷 500円/1本	PM 3:00 PM 6:00 PA40
		①ストークA早割は1明細行当たり一律300円 ②ストークAは3本以上で1明細行当たり一律1,350円 ③追加工費AC-リテナーセット納入はストークA適用不可	ご注文締切
● D F E G	3 日自出荷	■ ストーク A 翌日出荷 800円/1本	PM 6:00 PA40
		③3本以上1明細行当たり一律160円	ご注文締切



関連商品

 AE

2日目納期短縮

A
早割
+3

追加工価格も数量スライド適用 P.43

Alterations		Code	④	D R E G	¥/1Code
刃先追加工		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		200
		PRC	刃先側端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ① PRC≤(P-d1-0.5)/2 ② PRC併用不可 ③ HWコート処理はストーク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 ① PCC≤(P-d1-0.5)/2 ② d1寸法 P.240 ③ PCC併用不可 ④ HWコート処理はストークA適用不可		200
		PKC	刃先公差変更 $P+0.01 \Leftrightarrow +0.005$ $P-0.01 \Leftrightarrow 0$ ① (P±0.001mm単位指定可) ② HWコート処理はD>13適用不可	刃先公差変更 $P+0.01 \Leftrightarrow +0.005$ $P-0.01 \Leftrightarrow 0$ ( 600)	400 ( 600)
		LC	全長変更 LC<L (刃先部より加工) 指定1mm単位 (LC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 ジェクタビンの飛び出し量は、バネ&ピン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
全長追加工		LKC	全長公差変更 $L+0.3 \Leftrightarrow +0.05$		400
		KC	ツバ部廻り止め一面加工		200
		WKC	廻り止め平行加工(2面) KC併用可。		200 (Aのみ) 400 / 400 /
		KFC	廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1°単位 ① KC-WKC併用不可 ② HWコート処理はストークA適用不可		400 (Aのみ) 600 /
		NKC	廻り止め無し ① リテナセット納入品適用不可		0
シャンク部追加工		SKC	シャンク部フラット面加工(1面) $D=2.2$ $W=2.2$ (加工幅1) ① KC-KWC-KFC併用不可 ② リテナセット納入品適用不可 ③ HWコート処理はストークA適用不可		600
		AC	エア用としてジェクタビンを抜き取り、リング状の樹脂ABSを入れて内側へ横穴をふさぎます。		-100
		NC	ジェクタビンを抜き取ります。④AC併用不可。		-200
		NDC	導入部無し $\ell=3 \Rightarrow \ell=0$ ① リテナセット納入品適用不可		0



■数量スライド価格 (1円未満切り捨て) P39

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

①表示数量超えはWOSにてご確認ください。

(5) AWL AR14CS (L=100) の場合、1.42 (M: AR14CSの基準価格) × 200 = 284円(音量基準価格)

■材質：粉末ハイス鋼、WPC®処理、基準強度

■材質 木材/合板/鋼 WPC/処理		基準単価			
D	W-APJA□ W-APJVA□ L≤100	Ⓐ		Ⓑ	Ⓔ
		W-APJ□□	W-APJV□□	W-APJ□□	W-APJ□□
		L≤100	100<L≤130	L≤100	100<L≤130
8	6,140	7,560	7,080	8,710	
10	6,580	8,160	7,600	9,420	
13	6,920	8,710	8,290	10,440	
16	8,170	10,450	9,900	12,670	
20	9,260	11,940	11,750	15,150	
25	11,260	14,860	13,500	17,820	

■材質 粉末ハイブ鋼 HWコート処理 基準単価

D	(A)		D R E G	
	HW-APJA□	HW-APJA□	HW-APJ□□	HW-APJ□□
	HW-APJVA□		HW-APJV□□	HW-APJ□□
	L≤100	100<L≤130	L≤100	100<L≤130
8	7,130	8,770	8,060	9,910
10	7,720	9,560	8,730	10,810
13	8,190	10,310	9,620	12,110
16	9,780	12,510	11,560	14,790
20	11,420	14,730	13,940	17,980
25	13,750	18,140	15,960	21,060