


Type	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	刃先形状は下図 刃先形状 A ~ Gより選択
RoHS	D +0.005 0	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA	G-WJ コーティング TiCN処理 GH-WJ	A D R E G	S L 刃先長さ (B) L > S	<p>①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。</p>
<div>刃先形状 A</div> <p>①注 D=3~6のとき $\frac{D}{2} - 0.5 \begin{matrix} 0 \\ -0.01 \end{matrix}$</p> <div>刃先形状 D</div> <p>①注 P ≥ W ①K = $\sqrt{P^2 + W^2}$</p> <div>刃先形状 R</div> <p>①P ≥ W ①0.15 ≤ R < $\frac{W}{2}$ ①K = $\sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$</p> <div>刃先形状 E</div> <p>①P > W</p> <div>刃先形状 G</div> <p>①P > W</p>						

型式				L				指定0.001mm単位		指定0.01mm単位				B	d1	S	d2	H						
Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ	D					(A)	D R E G	R	P-Kmax.	W max.	P-Wmin.						R					
G-WJ —コーティング— TiCN処理 GH-WJ	<div><div>A</div><div>D</div><div>R</div><div>E</div><div>G</div></div>	<div>S</div> <div></div>	3	40	50	60	70	1.000 ~ 1.800	—	—	—	0.15 ~ W 2 未 満 R の み	8	0.3	—	0.3	5							
			4	40	50	60	70	1.500 ~ 2.800	3.97	2.80	1.50							0.5	20	1.2	7			
			5	40	50	60	70	2.000 ~ 3.800	4.97	3.80	2.00											0.8	2.1	8
			6	40	50	60	70	2.000 ~ 4.800	5.97	4.80	2.00													
			8	(40)	50	60	70 80	3.000 ~ 5.800	7.97	5.80	3.00			1.2	27	3.4	11							
			10	(40)	50	60	70 80	3.000 ~ 7.800	9.97	7.80	3.00							1.6	28	4.4	13			
			13	(40)	50	60	70 80	6.000 ~ 10.800	12.97	10.80	6.00											1.9	16	
			16	(40) (50)	60	70 80	10.000 ~ 13.800	15.97	13.80	6.00	19							2.9	36	19				
		3	40	50	60	70	1.000 ~ 1.800	—	—	—			13	0.3	—	0.3	5							
		4	50	60	70	1.500 ~ 2.800	3.97	2.80	2.00	0.5											20	1.2	7	
		5	50	60	70	2.000 ~ 3.800	4.97	3.80	2.00															0.8
		6	50	60	70	2.000 ~ 4.800	5.97	4.80	2.00									2.6	9					
		8	50	60	70 80	3.000 ~ 5.800	7.97	5.80	3.00					1.2	27	3.4	11							
		10	50	60	70 80	3.000 ~ 7.800	9.97	7.80	3.00	1.6								28	4.4	13				
		13	50	60	70 80	6.000 ~ 10.800	12.97	10.80	6.00												1.9	16		
		16	60	70 80	10.000 ~ 13.800	15.97	13.80	6.00	25	2.9	36							19						

①L(40)→B=8 全長が(40)の場合、刃先長さは一律8mmになります。
 ①D R E G P-K > D-0.05→ℓ=0 変形パンチでP-K > D-0.05の場合、D-0.01 (導入部)はつきません。

①D=3~6→a=0.5 D寸法が3~6のとき、a部は0.5mmになります。
 D=8~16→a=1 D寸法が8~16のとき、a部は1mmになります。

①P寸指定単位→コーティング処理は0.01mm単位になります。(PKC追加加工使用の場合0.001mm単位指定可)

Order 注文例
 型式 - L - P - W - R(※のみ)
 G-WJDS 10 - 60 - P8.00 - W3.00

Delivery 出荷日
 ●G-WJ A
 2 日目出荷
 ストック A 翌日出荷 1,500円/1本 PM 8:00迄 数量 P40
 ①3本以上で1明細行当たり一律4,050円
 ●GH-WJ
 8 日目出荷
 ストック C 5 日日出荷 1,500円/1本 PM 8:00迄 数量 P40
 ①3本以上で1明細行当たり一律4,050円

Alterations 追加加工
 型式 - L(LC-LCT-LMT) - P(PC) - W(WC) - R - (BC-HC-TC...etc.)
 G-WJDS 10 - 60 - P8.00 - W3.00 - BC10

Alterations	Code	A	D R E G	¥/1Code
刃先追加加工	PC WC	刃先寸法変更 PC ≥ PCmin. 指定0.001mm単位 ①コーティング処理 指定0.01mm単位 ①D3・4適用不可	刃先寸法変更 PC ≥ PC・WCmin. 指定0.01mm単位 (PKC併用の場合 0.001mm単位指定可) ①D4適用不可	①A 1,200 D R E G 2,500
	BC	刃先長さ変更 2 ≤ BC < B 指定0.1mm単位		600
	SC	刃先粗さ 変更 ①コーティング処理はコーティング前の母材を上げます。		①A 800 D R E G 1,200
	PRC	刃先側端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位 ①PRC ≤ (P-dr-0.5)/2 ①PCC併用不可		2,000
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定0.1mm単位 ①PCC ≤ (P-dr-0.5)/2 ①PRC併用不可		1,600
	PKC	刃先公差変更 ノーマル P+0.005 → ±0.003 コーティング処理 P+0.01 → ±0.005 ①コーティング処理 適用不可 ①D16適用不可	刃先公差変更 (P-W寸法0.001mm単位指定可) P・W+0.01 → ±0.005 ①コーティング処理 適用不可	①A 1,600 D R E G 2,300
	PKV	刃先公差変更 ノーマル P+0.005 → ±0.002 コーティング処理 P+0.01 → ±0.005 ①P寸法指定単位は 変わりません。	刃先公差変更 P・W+0.01 → ±0.005 ①コーティング処理 適用不可 ①P寸法指定単位は 変わりません。	0
	LC	全長変更 25+B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 ①B寸法とS寸法は L-(LC)分短くなり ます。	全長変更 30+B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 ①B寸法とS寸法は L-(LC)分短くなり ます。	600
		(LKC・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可)		
全長追加加工				

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 標準割合
 数 1~4 5~9 10~14 15~20 21~
 割引率 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。

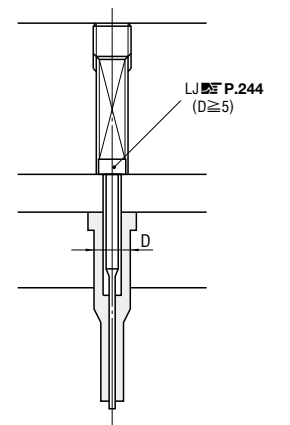
■基準単価

D	A	D	R	E	G
	G-WJAS G-WJAL	G-WJDS G-WJDL	G-WJRS G-WJRL	G-WJES G-WJEL	G-WJGS G-WJGL
3	5,220	—	—	—	—
4	3,930	5,830	6,270	6,310	5,490
5	4,080	5,970	6,360	6,360	5,580
6	4,530	6,050	6,540	6,620	5,660
8	5,640	7,590	7,990	8,160	7,110
10	7,110	8,780	9,040	9,260	8,160
13	8,580	10,500	10,670	10,890	9,790
16	10,440	11,500	11,900	12,250	11,370

D	A	D	R	E	G
	GH-WJAS GH-WJAL	GH-WJDS GH-WJDL	GH-WJRS GH-WJRL	GH-WJES GH-WJEL	GH-WJGS GH-WJGL
3	6,750	—	—	—	—
4	5,490	7,390	7,830	7,870	7,050
5	5,710	7,600	7,990	7,990	7,210
6	6,340	7,860	8,350	8,430	7,470
8	7,640	9,590	9,990	10,160	9,110
10	9,310	10,980	11,240	11,460	10,360
13	10,990	12,910	13,080	13,300	12,200
16	13,080	14,140	14,540	14,890	14,010

Alterations	Code	A	D R E G	¥/1Code
全長追加加工	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。	全長 公差変更 +0.3 → +0.1 L +0.3 → +0.1	1,400
	LC	ツバ厚公差変更 +0.3 → +0.02 +全長変更 +全長変更 +全長変更	全長 公差変更 +0.3 → +0.1 L +0.3 → +0.1	
	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。	全長 公差変更 +0.3 → +0.1 L +0.3 → +0.1	1,200
	LKC	全長公差 変更 L +0.3 → +0.05 0	全長 公差変更 +0.3 → +0.1 L +0.3 → +0.1	
ツバ部追加加工	LKZ	全長公差 変更 L +0.3 → +0.01 0	①コーティング TiCN処理は 適用不可	1,800
	WKC	廻り止め平行 加工 (2面)		1,200
	HC	ツバ径変更 D ≤ HC < H 指定0.1mm単位		600
	TC	ツバ厚変更 2 ≤ TC < 5 指定0.1mm単位 (TKC・TKM・LCT・LMT併用の 場合0.01mm単位指定可) ①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。		600
シャンク部追加加工	TKC	ツバ厚公差 変更 +0.3 → +0.02 0		1,200
	TKM	ツバ厚公差 変更 +0.3 → 0 -0.02		1,200
	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 ①H ≤ 5はTCC 0.5になります。		600
	SKF	シャンク部寸法指定 フラット面加工 (1面) SKF 0.01 P ≤ 2 (SKF-0.1) 指定0.1mm単位 D3 ~ 6 D/2-0.5 ≤ SKF ≤ D/2-0.1 D8 ~ 16 D/2-1.0 ≤ SKF ≤ D/2-0.1 ①WKC併用不可	D R E G W ≤ 2 (SKF-0.1) 指定0.1mm単位	600
	NDC	導入部無し ℓ=3 → ℓ=0		0

Example 使用例



ジェクタロングピンと組み合わせても
ご利用できます。(D ≥ 5適用)