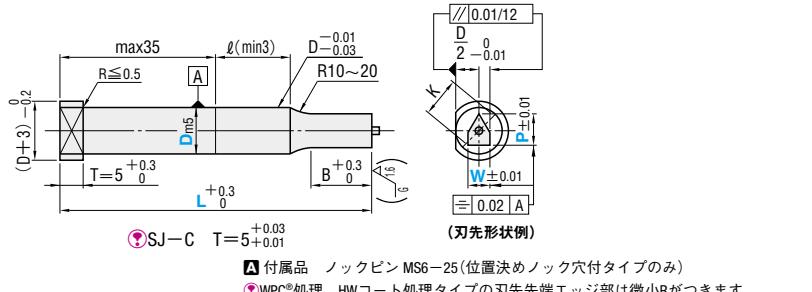


SPECIAL SHAPED JECTOR PUNCHES  
異形状ジェクタパンチ

追加工価格も数量スライド適用 **P.43**

RoHS Type	適用 シャンク径	M 材質	H 硬度	型式			
				ノーマル	コーティングTiCN処理 表面硬度3000HV	WPC®処理 表面硬度1000~1100HV	HWコート処理 表面硬度3000HV
ショルダータイプ	5~25	(D5~6) SKH51相当 (D8~25) SKD11相当	(D5~6) 61~64HRC (D8~25) 60~63HRC	SJ	—	W-SJ	—
				PJ	H-PJ	W-PJ	HW-PJ
位置決めノック穴付タイプ	10~45 (L≥60)	SKD11相当	60~63HRC	SJ-C	(D10~25) H-SJ-C	W-SJ-C	(D10~25) HW-SJ-C

刃先形状  
**P.749**  
より選択



Ⓐ 付属品 ノックピン MS6-25(位置決めノック穴付タイプのみ)  
Ⓑ WPC®処理、HWコート処理タイプの刃先先端エッジ部は微小Rがつきます。  
Ⓒ コーティングTiCN処理タイプの刃先先端面の研磨はコーティング前に行っております。

型式			Shape 形状	D	L	P·K max.	P·W min.	B
Type	Shape 形状	D						
—ノーマル—	コーティング TiCN処理	—WPC®処理—	—HWコート処理—	5	(40) 50 60 70 80	4.90	2.00	8
D5~25	SJ	W-SJ	—	6	2H~12H	5.90	2.00	—
D5~25	PJ	H-PJ	W-PJ	8	2J~18J	7.90	3.00	13
D10~45	SJ-C	W-SJ-C	—	10	3K~29K	9.90	3.00	—
D10~25	H-SJ-C	HW-SJ-C	刃先形状 <b>P.749</b> より選択	13	(40) (50) (60) 70 80 90 100	12.90	6.00	—
L≥60	—	—	—	16	2L~7L	15.90	6.00	19
—	—	—	—	20	8L (位置決めノック穴付 タイプのみ)	19.90	6.00	—
—	—	—	—	25	—	24.90	6.00	—
—	—	—	—	32	70 80 90 100 110 120	31.90	7.00	—
—	—	—	—	38	—	37.90	8.00	—
—	—	—	—	45	80 90 100 110 120	44.90	9.00	—

Ⓐ 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。

Ⓒ SJ-C…L≥60 L60未満の規格はありません。全長が(60)の場合、刃先長さは一律13mmになります。

Ⓓ ジェクタ穴と加工限界

D	J
5~8	1.0
10~13	1.5
16~32	2.0
38~45	4.0

Ⓔ コーティングTiCN処理、WPC®処理、HWコート処理タイプの場合、10J·13J·5K·10K·18K適用不可。

Order  
注文例  
型式 — L — P·W·A·B·C·Q·R·S…指定0.01mm単位  
SJ3K 25 — 80 — P18.00~W16.00~A8.00

W-SJ29K10 — 80 — P7.00~W5.00

●ノーマルタイプ(SJ·PJ·SJ-C)  
ご注文締切

5 日目出荷 ストーカ B 3日目出荷 1,500円/1本 PM 8:00迄 **P.40**

Ⓐ 3本以上で1明細行当たり一律4,050円

●コーティングTiCN処理、WPC®処理、HWコート処理タイプ(H-PJ·H-SJ-C)  
ご注文締切

8 日目出荷 ストーカ C 5日目出荷 1,500円/1本 PM 8:00迄 **P.40**

Ⓐ 3本以上で1明細行当たり一律4,050円

Alters 追加工	型式 — L(LC) — P·W·A·B·C·Q… SJ3K 25 — LC75 — P18.00~W16.00~A8.00 — BC13 — KFC225
---------------	--

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
刃先追加工	BC	刃先長変更 2≤BC<B 指定0.1mm単位 Ⓐ D≥32で形状が9J~13J·16J·K·Lの場合刃先長さBは下表の様になります。	200
	PKC	刃先公差 変更 P·W±0.01⇒ <sup>+0.01</sup> <sub>0</sub> Ⓑ D≥32適用不可 Ⓛ ノーマルタイプのみ適用	400
全長追加工	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。 Ⓑ D≥32で9J~13J·16J·K·Lの場合刃先長さBは下表の様になります。	200
	LKC	全長公差 変更 L <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> ⇒ <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub> Ⓑ D≥25適用不可 Ⓛ ノーマルタイプのみ適用	400
ツバ部追加工	HC	ツバ径変更 D≤HC<D+3 指定0.1mm単位	200
	TC	ツバ厚変更 3.5≤TC<5 指定0.1mm単位 Ⓐ 全長Lは(5-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じです。	200
SKC	KC	ツバ厚位置変更 0°⇒ <sup>90°</sup> <sub>180°</sub> 指定1°単位	200

数量スライド価格 (Ⓐ 1円未満切り捨て) <b>P.39</b>	
数量区分	標準対応
数量 数 量 引 率	1~9 10~19 20~29 30~50 51~ 5% 10% 15% お見積り

Ⓐ 表示数量超えはW05にてご確認ください。

Ⓑ ノーマル 基準単価

Type	Shape 形状	2~12H	2~18J	3~29K	2~8L
SJ	5~10	5,190	6,760	14,170	16,030
	13~16	6,410	8,170	14,170	16,030
	20~25	7,970	9,310	14,170	16,030
PJ	5~10	7,450	9,070	17,100	19,220
	13~16	10,040	11,900	18,420	20,630
	20~25	14,190	16,040	20,890	23,010
SJ-C	10	5,890	7,450	14,730	16,760
	13~16	7,010	8,740	14,730	16,760
	20~25	9,550	11,010	15,790	17,730
	32	13,360	16,030	24,130	29,390
	38	14,730	17,320	25,990	35,550
	45	16,510	19,110	28,660	38,140

Ⓒ コーティングTiCN 基準単価

Type	Shape 形状	2~12H	2~18J	3~29K	2~8L
H-PJ	5	8,810	10,430	18,460	20,580
	6	8,950	10,570	18,600	20,720
	8	9,100	10,730	18,760	20,870
	10	9,270	10,890	18,920	21,040
	13	12,030	13,890	20,410	22,620
	16	12,230	14,080	20,610	22,810
	20	16,600	18,450	23,300	25,420
	25	16,700	18,550	23,400	25,520
H-SJ-C	10	7,560	9,120	16,400	18,430
	13	8,840	10,570	16,560	18,590
	16	9,020	10,750	16,740	18,770
	20	11,760	13,220	18,000	19,940
	25	11,850	13,310	18,090	20,030

Ⓓ HWコート処理 基準単価

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
ツバ部追加工	WKC	廻り止め平行加工(2面)	200
	KFC	廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1°単位 Ⓐ KC·WKC併用不可	400
その他	TCC	ツバ部C面加工 バンチ頭部の強度UPになります。 <b>P.1557</b> 指定0.1mm単位 0.5≤TCC≤(H-D)/2 Ⓑ H≤5はTCC 0.5になります。	200
	RC	リテーナ面に對してツバ部を -0.04~0に加工。 Ⓐ ショルダータイプのみ適用	200
SKC	TKC	ツバ厚公差 変更 T <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> ⇒ <sup>+0.02</sup> <sub>0</sub> Ⓛ ショルダータイプのみ適用	200
	TKM	ツバ厚公差 変更 T <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> ⇒ <sup>0</sup> <sub>-0.02</sub> Ⓛ ショルダータイプのみ適用	200
SKC	AC	エア用としてジェクタビンを抜き取り、内側から 横穴をふさぎます。	-100
SKC	NC	ジェクタビンを抜き取ります。 Ⓐ ACと併用不可	-200

Type	Shape 形状	2~12H	2~18J	3~29K	2~8L





<tbl\_r