

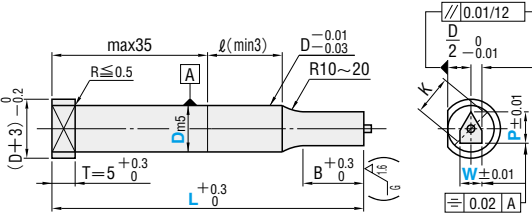


SPECIAL SHAPED JECTOR PUNCHES  
異形状ジェクタパンチ

追加加工価格も数量スライド適用 P.43

RoHS	Type	適用 シャンク径	材質	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	—
			粉末ハイス鋼	64~67HRC	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
<div><div>刃先形状 P.749 より選択</div><div><p>①SJ-C T=5<sup>+0.03</sup><sub>-0.01</sub></p><p>②付属品 ノックピン MS6-25(位置決めノック穴付タイプのみ)</p><p>③WPC®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。</p><p>④コーティングTiCN処理タイプ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></div>								


型式											P・K	P・W	B		
Type		Shape形状		D	L							max.	min.		
D5〜25	SJ	W-SJ	—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	
				6								5.90	2.00		
				8								7.90	3.00	13	
				10								9.90	3.00		
D5〜25	PJ	H-PJ	W-PJ	HW-PJ	13	(40) (50) (60) 70 80 90 100							12.90	6.00	19
D10〜45	SJ-C	W-SJ-C	2L〜 7L	16								15.90	6.00		
				20								19.90	6.00		
				25								24.90	6.00		
D10〜25 L≥60	H-SJ-C	HW-SJ-C	刃先形状 P.749 より選択	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 — P 7.00-W 5.00

●ノーマルタイプ (SJ・PJ・SJ-C)

5 日日出荷

急 ストック B 3日日出荷 1,500円/1本 PM 8:00迄 P.40

③3本以上で1明細行当たり一律4,050円

Delivery  
出荷日

●コーティングTiCN処理、WPC®処理、HWコート処理タイプ (H-PJ・W-PJ・HW-PJ)

8 日日出荷









急 ストック C 5日日出荷 1,500円/1本 PM 8:00迄 P.40

③3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) — P・W・A・B・C・Q… — (BC・HC・TC…etc.)

SJ3K 25 — LC75 — P18.00-W16.00-A8.00 — BC13 — KFC225

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code												
刃先追加加工		BC	刃先長変更 2≦BC<B 指定0.1mm単位 ①D≧32で形状が9J～13J・16J・K・Lの場合刃先長さBは下表のようになります。	200											
	<table border="1"><tr><th>L</th><th>Bmax</th></tr><tr><td></td><td>D32 D38-45</td></tr><tr><td>50.0～59.9</td><td>6</td></tr><tr><td>60.0～69.9</td><td>13 4</td></tr><tr><td>70.0～79.9</td><td>19 11</td></tr><tr><td>80.0～</td><td>19 19</td></tr></table>	L	Bmax		D32 D38-45	50.0～59.9	6	60.0～69.9	13 4	70.0～79.9	19 11	80.0～	19 19		
L	Bmax														
	D32 D38-45														
50.0～59.9	6														
60.0～69.9	13 4														
70.0～79.9	19 11														
80.0～	19 19														
		PKC	刃先公差変更 P・W±0.01⇒+0.01 0 ①D≧32適用不可 ②ノーマルタイプのみ適用	400											
全長追加加工		LC	全長変更 LC<L 指定0.1mm単位 ①刃先長さBは(L-LC)分短くなります。 ②D≧32で9J～13J・16J・K・Lの場合刃先長さBは下表のようになります。	200											
	<table border="1"><tr><th>L</th><th>Bmax</th></tr><tr><td></td><td>D32 D38-45</td></tr><tr><td>50.0～59.9</td><td>6</td></tr><tr><td>60.0～69.9</td><td>13 4</td></tr><tr><td>70.0～79.9</td><td>19 11</td></tr><tr><td>80.0～</td><td>19 19</td></tr></table>	L	Bmax		D32 D38-45	50.0～59.9	6	60.0～69.9	13 4	70.0～79.9	19 11	80.0～	19 19		
L	Bmax														
	D32 D38-45														
50.0～59.9	6														
60.0～69.9	13 4														
70.0～79.9	19 11														
80.0～	19 19														
		LKC	全長公差変更 L+0.3⇒+0.05 0	400											
		LKZ	全長公差変更 L+0.3⇒+0.01 0 ①D>25適用不可 ②ノーマルタイプのみ適用	600											
ツバ部追加加工		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 ①全長Lは(S-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じです。	200											
		KC	廻り止め位置変更 指定1°単位	200											

Price  
価格

●数量スライド価格 (①1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 10~19 20~29 30~50 51~	
値引率	基準単価 5% 10% 15% お見積り	

②表示数量超えはWOSにてご確認ください。

●ノーマル 基準単価		Shape形状			
Type	D	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
	30~35	9,530	10,870	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
	30~35	18,340	20,190	23,010	25,110
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
	50	18,290	20,890	31,330	40,720
	55	20,070	22,670	34,000	43,300

●コーティングTiCN 基準単価		Shape形状			
Type	D	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
	30	13,540	15,100	20,780	22,720
	35	15,230	16,890	23,470	25,410
	40	16,920	18,680	26,160	28,100

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
ツバ部追加加工	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
	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 0.51になります。	200
	RC	リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工。 ①ショルダータイプのみ適用	200
その他	TKC	ツバ厚公差 T+0.3⇨+0.02 0	200
	TKM	ツバ厚公差 T+0.3⇨0 0 -0.02 ①ショルダータイプのみ適用	200
その他	AC	エア用としてジェクタピンを抜き取り、内側から横穴をふさぎます。 ⊗ACと併用不可	-100
	NC	ジェクタピンを抜き取り、内側から横穴をふさぎます。 ⊗ACと併用不可	-200
シャンク部追加加工	SKC	シャンク部フラット面加工 (1面) ①ノーマルタイプのみ適用 ⊗D>25適用不可 ②2L, 3Lは適用不可 ⊗KC・WKC・KFC併用不可 ③D5~6 (加工幅0.5) W≦D-1.2 ④D8~ (加工幅1) W≦D-2.2 ⑤D5~6 (加工幅0.5) P・K≦D-1.2 ⑥D8~ (加工幅1) P・K≦D-2.2	600

●WPC®処理 基準単価		Shape形状			
Type	D	2~12H	2~18J	3~29K	2~8L
W-SJ	5~10	6,220	7,790	15,200	17,060
	13~16	7,440	9,200	15,200	17,060
	20~25	9,000	10,340	15,200	17,060
	30~35	10,560	12,480	15,200	17,060
W-PJ	5~10	8,480	10,100	18,130	20,250
	13~16	11,070	12,930	19,450	21,660
	20~25	15,220	17,070	21,920	24,040
	30~35	19,370	22,210	24,040	26,420
W-SJ-C	10	6,920	8,480	15,760	17,790
	13~16	8,040	9,770	15,760	17,790
	20~25	10,580	12,040	16,820	18,760
	32	14,390	17,060	25,160	30,420
	38	15,760	18,350	27,020	36,580
	45	17,540	20,140	29,690	39,170
	50	19,320	21,930	32,360	41,760
	55	21,100	23,720	35,030	44,350

●HWコート処理 基準単価		Shape形状			
Type	D	2~12H	2~18J	3~29K	2~8L
HW-PJ	5	9,580	11,310	19,850	22,110
	6	9,730	11,460	20,000	22,260
	8	9,890	11,630	20,170	22,410
	10	10,070	11,800	20,340	22,600
	13	13,010	14,990	21,930	24,280
	16	13,220	15,190	22,140	24,480
	20	17,870	19,840	25,000	27,260
	25	17,980	19,950	25,110	27,360
HW-SJ-C	10	8,210	9,770	17,050	19,080
	13	9,520	11,250	17,240	19,270
	16	9,700	11,430	17,420	19,450
	20	12,460	13,920	18,700	20,640
	25	12,570	14,030	18,810	20,750
	30	14,260	15,710	21,390	23,420
	35	15,950	17,400	23,970	26,090
	40	17,640	19,090	26,550	28,760