



詳細 P.63

•ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチブック P.350
 •ジェクタピン詳細は、ジェクタピンセット P.355

シャング径 D公差	材質 硬度	型式		刃先形状は下記(A) (D) (R) (E) (G)より選択	
		Type	刃先形状	刃先長さ	
Dm5 (D4~25)	SKD11相当 60~63HRC 表面3000HV	T-SJ T-SJV	A D R E G	S L	
	粉末ハイス鋼 62~64HRC 表面3000HV	T-PJ T-PJV			
D+0.005 (D4~13)	SKD11相当 60~63HRC 表面3000HV	AT-SJ AT-SJV	A D R E G	S L	
	粉末ハイス鋼 62~64HRC 表面3000HV	AT-PJ AT-PJV			

シャング径公差Dはm5・+0.005 選択

ジェクタピンの飛び出し量の求め方(参考値) P.354

型式	刃先形状	刃先長さ	指定0.01mm単位										B	H	
			A		D R E G		R(D)								
Type			min.	P max.	P-Kmax.	P-Wmin.	R								
(Dm5) T-SJ T-PJ バネ強化タイプ (D8~25) T-SJV T-PJV	S	(4)	40	50	60	70	80	1.00~	3.99	3.97	1.00	0.15 W2未満 (0のみ指定可)	7		
		(5)	40	50	60	70	80	2.00~	4.99	4.97	2.00		8		
		(6)	40	50	60	70	80	2.00~	5.99	5.97	2.00		9		
		8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~	7.99		7.97	3.00	11
		10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~	9.99		9.97	3.00	13
		13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00~	12.99		12.97	6.00	16
		16	(40)	(50)	60	70	80	90	100	10.00~	15.99		15.97	6.00	19
		20	(40)	(50)	60	70	80	90	100	13.00~	19.99		19.97	6.00	23
		25	(40)	(50)	60	70	80	90	100	18.00~	24.99		24.97	6.00	28
		(D+0.005) (D4~13) AT-SJ AT-PJ バネ強化タイプ (D8~13) AT-SJV AT-PJV	L	(4)	50	60	70	80	1.00~	3.99	3.97		2.00	0.15 W2未満 (0のみ指定可)	7
(5)	50			60	70	80	2.00~	4.99	4.97	2.00	13				
(6)	50			60	70	80	2.00~	5.99	5.97	2.00	9				
8	50			60	70	80	90	100	3.00~	7.99	7.97	3.00	11		
10	50			60	70	80	90	100	3.00~	9.99	9.97	3.00	13		
13	50			60	70	80	90	100	6.00~	12.99	12.97	6.00	16		
16	60			70	80	90	100	10.00~	15.99	15.97	6.00	19			
20	60			70	80	90	100	13.00~	19.99	19.97	6.00	23			
25	60			70	80	90	100	18.00~	24.99	24.97	6.00	28			

- ① T-SJV, T-PJV, AT-SJV, AT-PJVのはね数は、T-SJ, T-PJ, AT-SJ, AT-PJの2倍です。
- ② A: P>D-0.03 → l=0 刃先形状 AでP>D-0.03の場合、D-0.03(導入部)はつきません。
- ③ D R E G: P-K>D-0.05 → l=0 刃先形状 D R E GでP-K>D-0.05の場合、D-0.03(導入部)はつきません。
- ④ D(4)(5)(6)はT-SJ, T-PJ, AT-SJ, AT-PJのみの規格です。T-SJV, T-PJVはD8~25, AT-SJV, AT-PJVはD8~13のみにあります。
- ⑤ L(40) → B=6 全長が(40)の場合、刃先長さは一律6mmになります。
- ⑥ L(50) → B=13 全長が(50)の場合、刃先長さは一律13mmになります。

Order 注文例 型式 - L - P - W - R(D)
 T-SJES 6 - 50 - P5.48 - W3.20

Delivery 出荷日 3 日目出荷 ストック A

追加加工PRC・リテーナセット納入はストックA早割適用不可

Alterations 追加加工 型式 - (L)C(LCT-LMT) - P - W - R(D) - (BC-HC-TC...etc.)
 T-SJES 6 - 50 - P5.48 - W3.12 - HC8.0-TC4.0

追加加工	記号	刃先形状		追加加工	記号	刃先形状																
		A	D R E G			A	D R E G															
刃先	PC WC	刃先寸法変更 PC≧PCmin 指定0.01mm単位 (PK併用の場合 0.001mm単位指定可)	刃先寸法変更 PC-WC≧PC-WCmin 指定0.01mm単位 ④D4適用不可 ⑤刃先X適用不可	ツバ径変更 D≦HC<H 指定0.1mm単位 ④リテーナセット納入品適用不可	HC																	
		<table border="1"> <tr><th>D</th><th>PCmin</th></tr> <tr><td>13</td><td>5.000</td></tr> <tr><td>16</td><td>8.000</td></tr> <tr><td>20</td><td>9.000</td></tr> <tr><td>25</td><td>9.000</td></tr> </table>	D					PCmin	13	5.000	16	8.000	20	9.000	25	9.000	<table border="1"> <tr><th>D</th><th>PC-WCmin</th></tr> <tr><td>13</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>16</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>20</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>25</td><td>5.00</td></tr> </table>	D	PC-WCmin	13	5.00	16
	D	PCmin																				
	13	5.000																				
16	8.000																					
20	9.000																					
25	9.000																					
D	PC-WCmin																					
13	5.00																					
16	5.00																					
20	5.00																					
25	5.00																					
BC	刃先長さ変更(規格より短くなります) 2≦BC<B 指定0.1mm単位		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) ④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。 ⑤リテーナセット納入品適用不可	TC																		
	刃先側端面R加工 0.1≦PRC≦1 指定0.1mm単位 ④PRC≦(P-d1-0.5)/2 d1寸法 P.350																					
ツバ部	TKC	全長変更(刃先部より加工) LC<L 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ④刃先長さBは(L-LC)分短くなります。 ⑤ジェクタピンの飛び出し量は、2mmとなります。		ツバ厚公差変更 T+0.3 → +0.02 0 → 0	TKM	ツバ厚公差変更 T+0.3 → 0 0 → -0.02																
		全長変更(刃先部より加工) LC<L 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ④刃先長さBは(L-LC)分短くなります。 ⑤ジェクタピンの飛び出し量は、2mmとなります。		ツバ厚公差変更 T+0.3 → +0.02 0 → 0		全長変更 L+0.3 → +0.1 0 → 0																
	LCT 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(④)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	ツバ厚公差変更 T+0.3 → +0.02 0 → -0.02	全長変更 L+0.3 → +0.1 0 → 0	RC	リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工 ④+0.005 タイプ適用不可																
		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(④)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	ツバ厚公差変更 T+0.3 → +0.02 0 → -0.02	全長変更 L+0.3 → +0.1 0 → 0																		
全長	LKC	全長公差変更 L+0.3 → +0.05 0 → 0		シャング部フラット面加工(1面) ④D4~6 P≦D-1.2 W≦D-1.2 (加工幅0.5) ⑤D8~ P≦D-2.2 W≦D-2.2 (加工幅1) ④KC-WKC-KFC併用不可 ⑤リテーナセット納入品適用不可	SKK																	
		全長公差変更 L+0.3 → +0.05 0 → 0																				
	KC WKC	ツバ部廻り止め 一面加工	④90° 廻り止め ⑤180° 位置変更 指定1°単位		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。 ④熱が加わると内部の樹脂と接着剤が溶け出してエア穴に不具合が生じることがあります。 ご注意ください。																
		ツバ部廻り止め 加工(2面)	④90° 廻り止め ⑤180° 位置変更 指定1°単位																			
KFC	廻り止め0°と 角度指定加工(2面) 指定1°単位	④90° 廻り止め0°と 角度指定加工(2面) 指定1°単位		NC	ジェクタピンを抜き取ります。 ④AC併用不可																	
	廻り止め0°と 角度指定加工(2面) 指定1°単位	④90° 廻り止め0°と 角度指定加工(2面) 指定1°単位																				
ツバ部	NKC	廻り止め無し ④リテーナセット納入品 適用不可		導入部無し l≧3 → l=0 ④リテーナセット納入品適用不可	NDC																	
		廻り止め無し ④リテーナセット納入品 適用不可																				

- パンチ
- ツバ付
- ノック止め
- 厚板
- テーパヘッド
- 厚板ノック止め
- 欠円シャング
- タップ付
- キー溝付
- ストレート
- 標準
- ジェクタ
- 2段
- TiCN(H-)
- TiCN+WPC(HW-)
- TiCN+窒化(HX-)
- Al-Cr+WPC(RW-)
- Al-Cr+窒化(RX-)
- 表面処理
- ディコート®(T-)
- DLC(N-)
- DLC+WPC(NW-)
- WPC(W-)
- ラップ(L-)