



•ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチプランク P.350
•ジェクタピン詳細は、ジェクタピンセット P.355

RoHS10		シャंक径 D 公差		材質 H 硬度		型式			刃先形状は下記 A D R E G より選択	
ノーマル		Dm5	SKD11相当 60~63HRC	Type		刃先形状		刃先長さ		
				ノーマル MJ	A D R E G	S L				
WPC®処理		D +0.005/0	WPC®処理 60~63HRC 表面1000~1100HV	ノーマル A-MJ				刃先長さ (B) L>S	① ジェクタピンの飛び出し量の求め方(参考値) 参照 P.354 ② WPC®処理の刃先先端エッジ部は微小Rがつきます。	
				WPC®処理 AW-MJ						
シャंक径公差 D は m5、+0.005/0 選択										

刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状
A	D	R	E	G
$P \geq W$ $K = \sqrt{P^2 + W^2}$ $R = 0$ の指定可 (WPC®処理は不可)	$P \geq W$ $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$ $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$	$P \geq W$ $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$ $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$	$P > W$	$P > W$

型式			L								指定0.01mm単位				B	M	
Type	刃先形状	^B 刃先長さ									A		D R E G				R (D)
			min. P	max.	P-Kmax.	P-Wmin.	R										
(D _{m5}) ノーマル MJ WPC®処理 W-MJ	<div><div>A</div><div>D</div><div>R</div><div>E</div><div>G</div></div>		6	(40)	50	60	70	80	2.00~	5.99	5.97	2.00	R 0.15 ~ W 2 未満	8	3		
			8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~	7.99		7.97	3.00	13	4
			10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~	9.99		9.97	3.00	5	
			13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00~	12.99		12.97	6.00	6	
			16	(40)	(50)	60	70	80	90	100	10.00~	15.99		15.97	6.00		
			20	(40)	(50)	60	70	80	90	100	13.00~	19.99		19.97	6.00		
			25	(40)	(50)	60	70	80	90	100	18.00~	24.99		24.97	6.00		
(D ₀ ^{+0.005}) ノーマル A-MJ WPC®処理 AW-MJ	<div><div>A</div><div>D</div><div>R</div><div>E</div><div>G</div></div>		6		50	60	70	80	2.00~	5.99	5.97	2.00	(D 0 のみ 指定可)	13	3		
			8		50	60	70	80	90	100	3.00~	7.99		7.97	3.00	19	4
			10		50	60	70	80	90	100	3.00~	9.99		9.97	3.00		5
			13		50	60	70	80	90	100	6.00~	12.99		12.97	6.00		25
			16		60	70	80	90	100	10.00~	15.99	15.97		6.00			
			20		60	70	80	90	100	13.00~	19.99	19.97		6.00			
			25		60	70	80	90	100	18.00~	24.99	24.97		6.00			

④L(40)→B=6 全長が(40)の場合、刃先長さは一律6mmになります。
④L(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(R D)
A-MJAL 13 - 80 - P8.24

Delivery 出荷日 ④A ④D R E G
2 日日出荷 3 日日出荷

急 ストックT
ストックA早割
ストックA

④追加工SC・PRC・ACはストックA早割適用不可
④WPC®処理はストックTをご利用できません。

④WPC®処理はストックTをご利用できません。



Alterations 追加加工 型式 - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R(R D) - (BC・KC・WKC...etc.)
A-MJAL 13 - 80 - P8.24 - KC - LKC

追加工		記号	刃先形状																														
			(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																													
			<table> <tr> <th>D</th><th>PCmin</th></tr> <tr><td>6</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>8</td><td>2.50</td></tr> <tr><td>10</td><td>2.80</td></tr> <tr><td>13</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>16</td><td>8.00</td></tr> <tr><td>20</td><td>9.00</td></tr> <tr><td>25</td><td>9.00</td></tr> </table>	D	PCmin	6	1.80	8	2.50	10	2.80	13	5.00	16	8.00	20	9.00	25	9.00	<table> <tr> <th>D</th><th>PC・WCmin</th></tr> <tr><td>6</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>8</td><td>2.50</td></tr> <tr><td>10</td><td>2.80</td></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	6	1.80	8	2.50	10	2.80	13	5.00	16	5.00	20
D	PCmin																																
6	1.80																																
8	2.50																																
10	2.80																																
13	5.00																																
16	8.00																																
20	9.00																																
25	9.00																																
D	PC・WCmin																																
6	1.80																																
8	2.50																																
10	2.80																																
13	5.00																																
16	5.00																																
20	5.00																																
25	5.00																																
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																																
SC	刃先ラップ仕上げ ④P寸公差・指定単位は変わりません。 ④刃先D形状 コーナー R=0適用不可 ④WPC®処理適用不可																																
PRC	刃先側端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ④PRC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法 P.352 ④PCC併用不可 ④WPC®処理はPRC±0.1 になります。	—																															
PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ④PCC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法 P.352 ④PRC併用不可 ④WPC®処理はPCC±0.1 になります。	—																															
PKC	刃先公差変更 $P+0.01 \begin{matrix} \rightarrow \\ 0 \end{matrix} +0.005$ (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 $P・W \pm 0.01 \begin{matrix} \rightarrow \\ 0 \end{matrix} +0.01$																															

追加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
	LC	全長変更 LC<L(刃先部より加工) 指定0.1mm単位(LKC・LKZ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。 ④ジェクタピンの飛び出し量は2mmとなります。	
	LKC	全長公差 変 更 L +0.3/0 ⇨ +0.05/0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
	LKZ	全長公差 変 更 L +0.3/0 ⇨ +0.01/0 ④WPC®処理適用不可 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
	KC	廻り止め 一面加工	廻り止め位 置変更指定 1 単位
	WKC	廻り止め平行加工 (2面)	廻り止め平行加工 (2面) KC併用 可
	NKC		廻り止め無し
	SKC	シャंक部フラット面加工(1面) A D R E G ・D6 P≤D-1.2 W≤D-1.2 (加工幅0.5) ・D8~ P≤D-2.2 W≤D-2.2 (加工幅1) ④KC・WKC併用不可 ④WPC®処理はストーク適用不可	
	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。	
	NC	ジェクタピンを抜き取ります。 ④AC併用不可	

パンチ

ツバ付

ノック止め

厚板

テーパーヘッド

厚板ノック止め

欠円ジャンク

タップ付

キー溝付

ストレート

標準

ジェクタ

2段

表面処理

TiCN (H-)

TiCN+WPC® (HW-)

TiCN+窒化 (HX-)

Al-Cr+WPC® (RW-)

Al-Cr+窒化 (RX-)

ディコート® (T-)

DLC (N-)

DLC+WPC® (NW-)

WPC® (W-)

ラップ (L-)