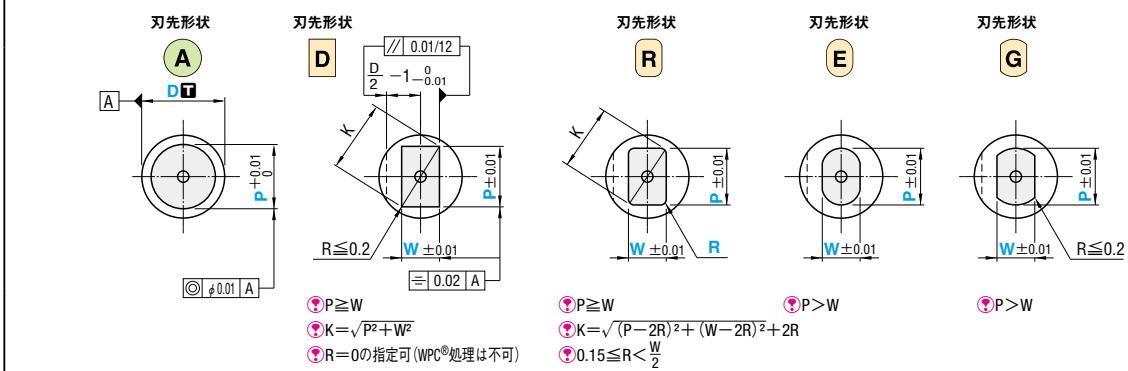




•ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチブランク P.350
•ジェクタビン詳細は、ジェクタビンセット P.355

Type	M 材質	B 硬度	型式		刃先形状は下記①②③④より選択		
			Type	刃先形状	刃先長さ	①	②
-ノーマル-	Dm5	SKD11相当 60~63HRC	MJ	A	12		
-WPC®処理-	D ^{+0.005}	WPC®処理 60~63HRC 表面1000~1100HV	W-MJ	D	5		
			A-MJ	R	3		
			AW-MJ	L	12		
				S	12		
				E	12		
				G	12		



Type	刃先形状	刃先長さ	D	指定0.01mm単位				B	M
				① min. P	② P·Kmax.	③ P·Wmin.	④ R(D)		
(Dm5) ノーマル MJ WPC®処理 W-MJ	S	6	(40) 50 60 70 80	2.00~ 5.99	5.97	2.00	R 0.15 S W 2 未 満 (D 0 のみ 指定 可)	8	3
		8	(40) 50 60 70 80 90 100	3.00~ 7.99	7.97	3.00		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			
		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 ^{+0.005}) ノーマル A-MJ WPC®処理 AW-MJ	L	6	50 60 70 80	2.00~ 5.99	5.97	2.00			
		8	50 60 70 80 90 100	3.00~ 7.99	7.97	3.00			
		10	50 60 70 80 90 100	3.00~ 9.99	9.97	3.00			
		13	50 60 70 80 90 100	6.00~ 12.99	12.97	6.00			
		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			

①L(40)…B= 6 全長が(40)の場合、刃先長さは一律6mmになります。

②L(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(RD)
A-MJAL 13 - 80 - P8.24

Delivery
出荷日 • A
2 日目出荷 ストロークT
 ストロークA早割
 ストロークA

• D R E G

3 日目出荷 ストロークT
 ストロークA

• WPC®処理はストロークTをご利用できません。

• 追加工SC・PRC・ACはストロークA早割適用不可

• WPC®処理はストロークTをご利用できません。



Alterations 追加工		型式 A-MJAL 13 - 80 - P8.24	刃先形状 ①②③④	
追加工	記号		①	②③④
	PC WC	刃先寸法変更 PC≥PCmin 指定0.01mm単位 (PKC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	
	PC WC	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	
刃先	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 ①P寸公差・指定単位は変わりません。 ②刃先D形状コーナーR=0適用不可 ③WPC®処理適用不可		
	PRC	刃先側端面加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ④PRC≤(P-dt-0.5)/2 di寸法 P.352 ⑤PRC併用不可 ⑥WPC®処理はPRC±0.1になります。		
その他	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ⑦PCC≤(P-dt-0.5)/2 di寸法 P.352 ⑧PCC併用不可 ⑨WPC®処理はPCC±0.1になります。		
	PKC	刃先公差変更 P-W±0.01⇒ ^{+0.01} ₀ (P寸法0.01mm単位指定可)		
SKC				
	AC	AIR		エア用としてジェクタビンを抜き取り、リング状の樹脂(ABS)を入れて内側から横穴をふさぎます。 ⑩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			ジェクタビンを抜き取ります。 ⑪AC併用不可

