

•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

RoHS10

シャック径 D _T 公差	材質 H 硬度	型式		刃先形状は下記(A)DREGより選択	
		Type	刃先形状	刃先長さ	
D _{m5}	SKD11相当 60~63HRC	ノーマル MJ	A	S	12 5 R10 3 B ₀ ^{+0.3} ₀ L ₀ ^{+0.3} ₀ D ₀ ^{-0.01} _{-0.03}
		WPC®処理 W-MJ	D		
D ₀ ^{+0.005} ₀	WPC®処理 60~63HRC 表面100~110HV	ノーマル A-MJ	E	L	
		WPC®処理 AW-MJ	G		

シャック径公差D_Tはm5₀^{+0.005}選択

刃先形状は下記(A)DREGより選択

①ジェクタピンの飛び出し量の求め方(参考値) P.354
②WPC®処理の刃先先端エッジ部は微小Rが付きます。

刃先形状 A

①P≥W
②K=√(P²+W²)
③R=0の指定可(WPC®処理は不可)

刃先形状 D

①P≥W
②K=√(P²+W²)
③R=0の指定可(WPC®処理は不可)

刃先形状 R

①P≥W
②K=√(P-2R)²+(W-2R)²+2R
③0.15≤R<W/2

刃先形状 E

①P>W

刃先形状 G

①P>W

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

① 2 日日出荷

② 3 日日出荷

③ 即日出荷

④ 即日出荷

①追加SC-PRC-ACはストックA早割適用不可
②WPC®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(RD) - (BC-KC-WKC...etc.)

A-MJAL 13 - 80 - P8.24 - KC - LKC

追加加工	記号	刃先形状	
		A	DREG
刃先	PC WC	刃寸法変更 PC≥PCmin 指定0.01mm単位 (PK併用の場合 0.001mm単位指定可)	刃寸法変更 PC・WC≥PC・WCmin 指定0.01mm単位
	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	
	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R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ①PRC≤(P-d _i -0.5)/2 d _i 寸法 P.352 ②PCC併用不可 ③WPC®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 ①PCC≤(P-d _i -0.5)/2 d _i 寸法 P.352 ②PCC併用不可 ③WPC®処理はPCC±0.1 になります。	
	PKC	刃先公差変更 P ₀ ^{+0.01} ₀ ⇒ P ₀ ^{+0.005} ₀ (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P・W ₀ ^{+0.01} ₀ ⇒ P ₀ ^{+0.01} ₀

追加加工	記号	刃先形状	
		A	DREG
全長	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) ①刃先長さBは(L-LC)分短くなります。 ②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 ^{+0.3} ₀ ⇒ L 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 ^{+0.3} ₀ ⇒ L ₀ ^{+0.01} ₀ ①WPC®処理適用不可 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
その他	KC	廻り止め 一面加工	90° 廻り止め位 180° 位置変更指定 270° 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	シャック部フラット面加工(1面) A DREG	・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) ①KC・WKC併用不可 ②WPC®処理はストーク適用不可
	AC	AIR	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。 ①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。 ①AC併用不可

- 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
- 刃先形状
- 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-)