

JECTOR STRAIGHT PUNCHES —NORMAL・LAPPING—
ジェクタストレートパンチ
—ノーマル・ラップ仕上げ—



ラップ仕上げ

☎ P.1725

- 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

—ノーマル—	RoHS10	M 材質 H 硬度	型式	形状	
			ノーマル SJC		
—ラップ仕上げ—			ラップ仕上げ L-SJC		

型式		L						指定0.01mm単位(ラップ仕上げ0.001mm単位)		H	S
Type	呼び径							min. P	max.		
ノーマル SJC	5							4.50~	5.00	8	20
	6	(40)	50	60	70	80		5.00~	6.00	9	
	8							6.00~	8.00	11	27
	10	(40)	50	60	70	80	90	100	8.00~	10.00	13
ラップ仕上げ L-SJC	13							10.00~	13.00	16	28
	16							13.00~	16.00	19	
	20	(40)	(50)	60	70	80	90	100	16.00~	20.00	23
	25							20.00~	25.00	28	36

- ☛呼び径はD寸加工前のブランク外径寸法です。
- ☛全長Lが(40)の場合、呼び径5~13のS寸法は15、呼び径16~25のS寸法は17になります。
- ☛全長Lが(50)の場合、呼び径16~25のS寸法は24になります。

☎ Order 注文例

型式 — L — P

SJC 6 — 50 — P5.50

L-SJC 6 — 50 — P5.50

🚚 Delivery 出荷日

2 日目出荷

☎ ストック A早割
ストック A

☒ラップ仕上げはストックA早割適用不可

☒追加工PRC・ACはストックA早割適用不可

🔧 Alterations 追加加工

型式 — [L(LC・LCT・LMT)] — [P] — (HC・TC…etc.)

SJC 6 — LC45.5 — P5.50 — AC-PKC

追加加工	記号	詳細
刃先	PRC	刃先側端面R加工 0.3≦PRC≦1 指定0.1mm単位 ☛PRC≦(P-d1-0.5)/2 d1寸法詳細 ☎ P.350 ☛PCC併用不可
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3≦PCC≦1 指定0.1mm単位 ☛PCC≦(P-d1-0.5)/2 d1寸法詳細 ☎ P.350 ☛PRC併用不可
	PKC	刃先公差変更 $P+0.01 \Rightarrow +0.005$ (P寸法0.001mm単位指定可) ☒ラップ仕上げは適用不可
全長	LC	刃先長変更 30≦LC<L 指定0.1mm単位 (LKZ・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可) ☛S寸法はその分短くなります。 ☛ジェクタピンの飛び出し量は、2mmとなります。
	LCT	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(☛)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
	TKC	ツバ厚公差変更 $T+0.3 \Rightarrow +0.02$ 変 更 $T+0.3 \Rightarrow +0.02$ 全長 公差変更 $L+0.3 \Rightarrow +0.1$ 変 更 $L+0.3 \Rightarrow +0.1$
	LC	全長 公差変更 $L+0.3 \Rightarrow +0.1$ 変 更 $L+0.3 \Rightarrow +0.1$
	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(☛)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
	TKM	ツバ厚公差変更 $T+0.3 \Rightarrow +0.02$ 変 更 $T+0.3 \Rightarrow +0.02$ 全長 公差変更 $L+0.3 \Rightarrow +0.1$ 変 更 $L+0.3 \Rightarrow +0.1$
ツバ部	HC	ツバ径変更 $P \leq HC < H$ 指定0.1mm単位
	TC	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) ☛全長Lは(5-TC)分短くなります。 ☛LC・LCT・LMT併用の場合、全長はLCと同じです。
	TKC	ツバ厚公差変更 $T+0.3 \Rightarrow +0.02$ 変 更 $T+0.3 \Rightarrow +0.02$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
シャンク部	TKM	ツバ厚公差変更 $T+0.3 \Rightarrow +0.02$ 変 更 $T+0.3 \Rightarrow +0.02$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。 指定0.1mm単位 0.5≦TCC≦(H-P)/2 ☛H≦5はTCC 0.5になります。
	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。 ☛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	NC	ジェクタピンを抜き取ります。 ☛AC併用不可

追加加工	記号	詳細
刃先	KC	ツバ部廻り止め1面加工
	WKC	廻り止め平行加工(2面)
	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
ツバ部	HC	ツバ径変更 $P \leq HC < H$ 指定0.1mm単位
	TC	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) ☛全長Lは(5-TC)分短くなります。 ☛LC・LCT・LMT併用の場合、全長はLCと同じです。
	TKC	ツバ厚公差変更 $T+0.3 \Rightarrow +0.02$ 変 更 $T+0.3 \Rightarrow +0.02$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
全長	LC	全長変更 30≦LC<100 指定0.1mm単位 (LKZ・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可)
	LKC	全長公差変更 $L+0.3 \Rightarrow +0.05$ 変 更 $L+0.3 \Rightarrow +0.05$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	LKZ	全長公差変更 $L+0.3 \Rightarrow +0.01$ 変 更 $L+0.3 \Rightarrow +0.01$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)



TAPPED STRAIGHT PUNCHES —NORMAL・LAPPING—
タップ付ストレートパンチ
—ノーマル・ラップ仕上げ—



ラップ仕上げ

☎ P.1725

赤字表示

—ノーマル—	RoHS10	M 材質 H 硬度	型式	形状	
			ノーマル MSPC		
—ラップ仕上げ—			ラップ仕上げ L-MSPC		

型式		L						指定0.01mm単位(ラップ仕上げ0.001mm単位)		M
Type	呼び径							min. P	max.	
ノーマル MSPC	8							6.00~	8.00	3
	10							8.01~	10.00	4
	13							10.01~	13.00	
	16	40	50	60	70	80	90	100	13.01~	16.00
ラップ仕上げ L-MSPC	20								16.01~	20.00
	25								20.01~	25.00

- ☛呼び径はD寸加工前のブランク外径寸法です。

☎ Order 注文例

型式 — L — P

MSPC 16 — 70 — P14.73

L-MSPC 16 — 70 — P14.73

🚚 Delivery 出荷日

2 日目出荷

☎ ストック A早割
ストック A

☒ラップ仕上げはストックA早割適用不可

☒追加工PRCはストックA早割適用不可

🔧 Alterations 追加加工

型式 — [L(LC)] — [P] — (KC…etc.)

MSPC 16 — LC67.3 — P14.73 — LKC

追加加工	記号	詳細
刃先	PRC	刃先側端面R加工 0.3≦PRC≦1 指定0.1mm単位 ☛PRC≦(P-0.2)/2 ☛PCC・GC併用不可
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3≦PCC≦1 指定0.1mm単位 ☛PCC≦(P-0.2)/2 ☛PRC・GC併用不可
	GC	20°≦GC<90° 指定1°mm単位 ☛LKZ・LKZ・PRC・PCC併用不可 三角関数の真数表 ☎ P.1771
全長	PKC	刃先公差変更 $P+0.01 \Rightarrow +0.005$ (P寸法0.001mm単位指定可) ☒ラップ仕上げは適用不可
	LC	全長変更 30≦LC<100 指定0.1mm単位 (LKZ・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可)
	LKC	全長公差変更 $L+0.3 \Rightarrow +0.05$ 変 更 $L+0.3 \Rightarrow +0.05$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	LKZ	全長公差変更 $L+0.3 \Rightarrow +0.01$ 変 更 $L+0.3 \Rightarrow +0.01$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)

刃先シャー角追加加工の詳細は☎ P.62

追加加工	記号	詳細
刃先シャー角	2F	☒ラップ仕上げ適用不可 ☒LKZ・LKZ併用不可 ☒PRC・PCC併用不可 ☒KC併用不可
	3F	☒ラップ仕上げ適用不可 ☒LKZ・LKZ併用不可 ☒PRC・PCC併用不可 ☒KC併用不可
	4F	☒ラップ仕上げ適用不可 ☒LKZ・LKZ併用不可 ☒PRC・PCC併用不可 ☒KC併用不可
	5F	☛全長公差L±0.3 ☛球面加工ではありません。 ☒ラップ仕上げ適用不可 ☒LKZ・LKZ併用不可 ☒PRC・PCC併用不可 ☒KC併用不可
	6F	☒ラップ仕上げ適用不可 ☒LKZ・LKZ併用不可 ☒PRC・PCC併用不可 ☒KC併用不可
	7F	☒ラップ仕上げ適用不可 ☒LKZ・LKZ併用不可 ☒PRC・PCC併用不可 ☒KC併用不可
	その他	☒ラップ仕上げ適用不可 ☒LKZ・LKZ併用不可 ☒PRC・PCC併用不可 ☒KC併用不可
その他	KC	廻り止め 一面加工
	WKC	廻り止め 二面加工 (平行)
	NDC	導入部無し $\ell = 3 \Rightarrow \ell = 0$

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

- 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-)

表面処理

