

# 欠円シャンクジェクタパンチ

-ノーマル・TiCNコーティング-

•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

タイプ	シャク径 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	
			Type	刃先形状	B 刃先長さ	H
ノーマル	D +0.005 0	D4~6 SKH51相当 61~64HRC	ノーマル	A	S	<p>①ジェクタピンの飛び出し量の求め方(参考値) P.354                  ②TiCNコーティングの刃先端面の研磨はコーティング前に行っております。</p>
TiCNコーティング		D8~25 SKD11相当 60~63HRC	ノーマル	D	L	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	ノーマル	R	X	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV	TiCNコーティング	E	G	

  

刃先形状 A

①D=4~6のとき a部は0.5mmになります。  
 ②D=8~25のとき a部は1mmになります。

刃先形状 D

①D=4~6のとき a部は0.5mmになります。  
 ②D=8~25のとき a部は1mmになります。

刃先形状 R

①D=4~6のとき a部は0.5mmになります。  
 ②D=8~25のとき a部は1mmになります。

刃先形状 E

①D=4~6のとき a部は0.5mmになります。  
 ②D=8~25のとき a部は1mmになります。

刃先形状 G

①D=4~6のとき a部は0.5mmになります。  
 ②D=8~25のとき a部は1mmになります。

型式	Type	刃先形状	B 刃先長さ	D	指定0.01mm単位					R(D)	B	H					
					L												
					A	D R E G	min. P	max. P	W max.								
ノーマル G-SJ G-PJ	ノーマル	S	S	(4)	40	50	60	70	80	1.00~2.80	3.97	2.80	2.00	0.15 W2未満 (D)のみ指定可	7		
				(5)	40	50	60	70	80	2.00~3.80	4.97	3.80	1.00		8		
				(6)	40	50	60	70	80	2.00~4.80	5.97	4.80	2.00		9		
				8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~5.80	7.97		5.80	3.00	11
				10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~7.80	9.97		7.80	3.00	13
				13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00~10.80	12.97		10.80	6.00	16
				16	(40)	(50)	60	70	80	90	100	10.00~13.80	15.97		13.80	6.00	19
				20	(40)	(50)	60	70	80	90	100	13.00~17.80	19.97		17.80	6.00	23
				25	(40)	(50)	60	70	80	90	100	18.00~22.80	24.97		22.80	6.00	28
				TiCNコーティング GH-PJ	TiCNコーティング	L	L	(4)	50	60	70	80	1.00~2.80		3.97	2.80	2.00
(5)	50	60	70					80	2.00~3.80	4.97	3.80	2.00	8				
(6)	50	60	70					80	2.00~4.80	5.97	4.80	2.00	9				
8	50	60	70					80	90	100	3.00~5.80	7.97	5.80	3.00	11		
10	50	60	70					80	90	100	3.00~7.80	9.97	7.80	3.00	13		
13	50	60	70					80	90	100	6.00~10.80	12.97	10.80	6.00	16		
16	60	70	80					90	100	10.00~13.80	15.97	13.80	6.00	19			
20	60	70	80					90	100	13.00~17.80	19.97	17.80	6.00	23			
25	60	70	80					90	100	18.00~22.80	24.97	22.80	6.00	28			
ノーマル G-SJ	ノーマル	X	X					(5)	60	70	80	2.00~3.80	4.97	3.80	3.50	25	
				(6)	60	70	80	2.00~4.80	5.97	4.80	3.50	25					
				8	70	80	90	100	3.00~5.80	7.97	5.80	5.00	29				
				10	70	80	90	100	3.00~7.80	9.97	7.80	6.00	31				
				13	70	80	90	100	6.00~10.80	12.97	10.80	6.00	34				
				16	80	90	100	10.00~13.80	15.97	13.80	6.00	37					
				20	80	90	100	13.00~17.80	19.97	17.80	6.00	41					
				25	80	90	100	18.00~22.80	24.97	22.80	6.00	45					

①D=4~6のとき a部は0.5mmになります。②D=8~25のとき a部は1mmになります。  
 ③D=4~6のとき a部は0.5mmになります。④D=8~25のとき a部は1mmになります。  
 ⑤D=4~6のとき a部は0.5mmになります。⑥D=8~25のとき a部は1mmになります。  
 ⑦D=4~6のとき a部は0.5mmになります。⑧D=8~25のとき a部は1mmになります。  
 ⑨D=4~6のとき a部は0.5mmになります。⑩D=8~25のとき a部は1mmになります。

Order 注文例: 型式 - L - P - W - R(RD)  
 G-SJDS 6 - 60 - P3.00 - W2.80

関連 ページ TiCNコーティング P.1724

Delivery 出荷日: 3 日 出荷 (A) ストック A 早割 (A) ストック A  
 Alterations 追加加工: 型式 - L(LC・LCT・LMT) - P(PC) - W(WC) - R(RD) - (BC・HC・TC...etc.)  
 G-SJDS 6 - LC58 - P3.00 - W2.80 - HC8

TiCNコーティング: 3 日 出荷 (A) ストック A  
 ①1回のご注文における同一型式でのご注文本数は9本まで  
 ②刃先形状D R E G ストック適用不可

追加加工	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 (PKC併用の場合 0.001mm単位指定可) *TiCNコーティングはD4適用不可	刃先寸法変更 PC-WC≧PC-WCmin 指定0.01mm単位 *D4適用不可 *刃先X適用不可	
	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 *G-SJAX, G-SJVAX, D寸5.6の場合		
	SC	刃先ラップ仕上げ *P寸公差・指定単位は変わりません。 *TiCNコーティングはコーティング前の母材を仕上げます。 *刃先D形状コーナー R=0指定不可		
	PRC	刃先側端面R加工 0.1≦PRC≦1 指定0.1mm単位 *PRC≦(P-d1-0.5)/2 d1寸法 P.350 *PCC併用不可 *TiCNコーティングはストックA適用不可		
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.1≦PCC≦1 指定0.1mm単位 *PCC≦(P-d1-0.5)/2 d1寸法 P.350 *PRC併用不可 *TiCNコーティングはストックA適用不可		
	PKC	刃先公差変更 P+W±0.01⇒±0.005 (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P+W±0.01⇒±0.01	
	全長	LC	全長変更(刃先部より加工) LC<L 指定0.1mm単位 *刃先長さBは(L-LC)分短くなります。(LC・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可) *ジェクタピンの飛び出し量は、2mmとなります。	
		LCT	T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(①)はLCと同様(TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
		LKC	Tツバ厚公差変更 T+0.3⇒±0.02	全長公差変更 L+0.3⇒±0.1
		LMT	T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(①)はLCと同様(TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
全長	LKC	全長公差変更 L+0.3⇒±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⇒±0.01 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可) *TiCNコーティングは適用不可	
ツバ部	KC		廻り止め位置変更 指定1°単位 D4~6 P・K≦D-1.2 D8~25 P・K≦D-2.2
	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
	HC	Tツバ径変更 D≦HC<H 指定0.1mm単位	T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、全長は指定寸法と同じです。
	TKC	Tツバ厚公差変更 T+0.3⇒±0.02	Tツバ厚公差変更 T+0.3⇒±0.02 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
	TKM	Tツバ厚公差変更 T+0.3⇒±0.02	Tツバ厚公差変更 T+0.3⇒±0.02 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
	TCC	T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-D)/2 *H≦5はTCC 0.5になります。	
	SKF	シャク部寸法指定 フラット面加工(1面) SKF-0.01 P≦2(SKF-0.1) W≦2(SKF-0.1) 指定0.1mm単位 D4~6 D/2-0.5≦SKF≦D/2-0.1 D8~25 D/2-1.0≦SKF≦D/2-0.1 *WKC併用不可	
	AC	エア用としてジェクタパンチを抜き取り、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	ジェクタパンチを抜き取り、ラップラップ	
	NDC	導入部無し ℓ≧3⇒ℓ=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 欠円シャンク 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-) ティコート(T) 表面処理 DLC(N-) DLC+WPC(NW-) WPC(W-) ラップ(L-)