

欠円シャンクジェクタパンチ

-RWコーティング(AI-Cr系コーティング+WPC®処理)・DLCコーティング・NWコーティング(DLCコーティング+WPC®処理)-

•ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチプランク P.350
 •ジェクタパンチ詳細は、ジェクタパンチセット P.355

RoHS 10

シャック径 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	
D ^{+0.005} / ₀	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3100HV	RWコーティング GRW-PJ GRW-PJV	A D S	L ^{+0.3} / ₀	B ^{+0.3} / ₀
		DLCコーティング GN-PJ GN-PJV NWコーティング GNW-PJ GNW-PJV	R E G		

①ジェクタパンの飛び出し量の求め方(参考値) P.354
 ②RWコーティング・NWコーティングは刃先先端エッジ部に微小Rがつきます。
 ③刃先端面の研磨はコーティング前に行っています。

刃先形状 A

刃先形状 D

刃先形状 R

刃先形状 E

刃先形状 G

④P>W
 ⑤K=√(P-2R)²+(W-2R)²+2R
 ⑥0.15<R<W/2
 (ただし、RWコーティング・NWコーティングは不可)

型式 Type	刃先形状	B 刃先長さ	D	指定0.01mm単位					B	H									
				L															
				A	D R E G	R(D)													
RWコーティング GRW-PJ バネ強化タイプ (D8~25) GRW-PJV	S	13	(4)	40	50	60	70	80	1.00~ 2.80	3.97	2.80	1.00	R 0.15 W 2未満 (D 0のみ指定可)	8	7				
			(5)	40	50	60	70	80	2.00~ 3.80	4.97	3.80	2.00			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		
			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		
			DLCコーティング GN-PJ バネ強化タイプ (D8~25) GN-PJV	A D R E G	13	(4)	50	60	70	80	1.00~ 2.80	3.97			2.80	2.00	R 0.15 W 2未満 (D 0のみ指定可)	13	7
						(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					
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						
NWコーティング GNW-PJ バネ強化タイプ (D8~25) GNW-PJV	L	13				(4)	50	60	70	80	1.00~ 2.80	3.97	2.80	2.00	R 0.15 W 2未満 (D 0のみ指定可)	13			7
						(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					
			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						

⑦D=4~6...a=0.5 D寸法が4~6のとき、a部は0.5mmになります。
 ⑧D=8~25...a=1 D寸法が8~25のとき、a部は1mmになります。
 ⑨D(4)(5)(6)はGRW-PJ, GN-PJ, GNW-PJのみの規格です。
 バネ強化タイプはD8~25のみになります。
 ⑩L(40)...B=6 全長が(40)の場合、刃先長さは一律6mmになります。
 ⑪L(50)...B=13 全長が(50)の場合、刃先長さは一律13mmになります。
 ⑫GRW-PJV, GN-PJV, GNW-PJVのばね定数はGRW-PJ, GN-PJ, GNW-PJの2倍です。
 ⑬刃先形状 A D R E GでP>K>D-0.05の場合、
 D^{-0.01}/_{-0.03} (導入部)はつきません。

Order 注文例

型式 - L - P - W - R(RD)

GRW-PJDS 6 - 60 - P3.00 - W2.80

関連 ページ

RWコーティング P.1727
 DLCコーティング P.1731
 NWコーティング P.1731

Delivery 出荷日 Misumi-VONA にてお見積りください。
 (http://ec.misumi.jp)

Alterations 追加加工

型式 - L(LC-LCT-LMT) - P(PC) - W(WC) - R(RD) - (BC-HC-TC...etc.)

GNW-PJDS 6 - LC58 - P3.00 - W2.80 - HCS

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 (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 ④D4適用不可																																					
		<table border="1"> <tr><th>D</th><th>PCmin</th></tr> <tr><td>4</td><td>1.000</td></tr> <tr><td>6</td><td>1.800</td></tr> <tr><td>8</td><td>1.800</td></tr> <tr><td>8</td><td>2.500</td></tr> <tr><td>10</td><td>2.800</td></tr> <tr><td>13</td><td>5.000</td></tr> <tr><td>16</td><td>8.000</td></tr> <tr><td>20</td><td>9.000</td></tr> <tr><td>25</td><td>9.000</td></tr> </table>	D	PCmin	4	1.000	6	1.800	8	1.800	8	2.500	10	2.800	13	5.000	16	8.000	20	9.000	25	9.000	<table border="1"> <tr><th>D</th><th>PC-WCmin</th></tr> <tr><td>5</td><td>1.80</td></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	5	1.80	6	1.80	8	2.50	10	2.80	13	5.00	16	5.00	20	5.00	25
	D	PCmin																																						
	4	1.000																																						
	6	1.800																																						
	8	1.800																																						
	8	2.500																																						
	10	2.800																																						
	13	5.000																																						
	16	8.000																																						
20	9.000																																							
25	9.000																																							
D	PC-WCmin																																							
5	1.80																																							
6	1.80																																							
8	2.50																																							
10	2.80																																							
13	5.00																																							
16	5.00																																							
20	5.00																																							
25	5.00																																							
BC	刃先長さ変更(規格より短くなります) 2≤BC<B 指定0.1mm単位																																							
PRC	刃先側端面R加工 0.1≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ④PRC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法 P.350 ⑤PCC併用不可																																							
PCC	刃先側端面C面取り加工 0.1≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ④PCC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法 P.350 ⑤PRC併用不可																																							
PKC	刃先公差変更 P+0.01⇔+0.005 0⇔0 (寸法0.001mm単位指定可) ⑥RWコーティング適用不可	刃先公差変更 P-W±0.01⇔+0.01 0⇔0																																						
SC	刃先ラップ仕上げ ⑦寸法公差・指定単位は変わりません。 ⑧RWコーティング・NWコーティングとの併用不可 ⑨刃先形状コーナー R=0指定不可																																							
全長	LC	全長変更(刃先部より加工) LC<L 指定0.1mm単位 ⑩刃先長Bは(L-LC)分短くなります。 (LC併用の場合0.01mm単位指定可) ⑪ジェクタパンの飛び出し量は、 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(⑫)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	全長公差変更 LC 公差変更 +全長変更+ L+0.3⇔+0.1 0⇔0																																					
	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(⑫)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	全長公差変更 LC 公差変更 +全長変更+ L+0.3⇔+0.1 0⇔0																																					
	LKC	全長公差変更 L+0.3⇔+0.05 0⇔0																																						
	LKT																																							
	LKT																																							
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	ツバ径変更 D≤HC<H 指定0.1mm単位																																						
	TC	ツバ厚変更 3.5≤TC<5 指定0.1mm単位(TK・TKM・LCT・LMT併用の場合 0.01mm単位指定可) ⑬全長Lは(S-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。																																						
シャック部	TKC	ツバ厚公差変更 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	T+0.3⇔+0.02 0⇔0																																					
	TKM	ツバ厚公差変更 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	T+0.3⇔0 0⇔-0.02																																					
	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-D)/2 ⑭H≤5はTCC 0.5になります																																						
	SKF	シャック部寸法指定 フラット面加工(1面) SKF ^{-0.01} / ₀ P≤2(SKF-0.1) W≤2(SKF-0.1) 指定0.1mm単位 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 ⑮WKC併用不可																																						
AC	エア用としてジェクタパンを抜き取り、リング状の樹脂(ABS)を入れて内側から横穴をふさぎます。 ⑯熱が加わると内部の樹脂と接着剤が溶け出し、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	ジェクタパンを抜き取り ます。⑯AC併用不可																																							
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-)

ディコート® (T-)

DLC (N-)

DLC+WPC® (NW-)

WPC® (W-)

ラップ (L-)