
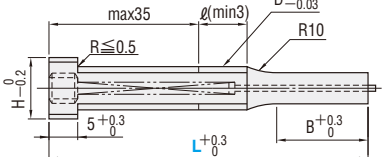



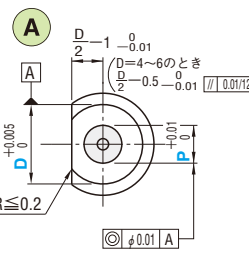
欠円シャンクジェクタパンチ

-RXコーティング(AI-Cr系コーティング+窒化処理)・HXコーティング(TiCNコーティング+窒化処理)-

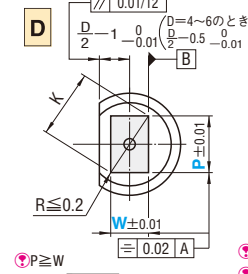
•ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチプラック P.350
 •ジェクタピン詳細は、ジェクタピンセット P.355

-RXコーティング- 	RoHS 10 シャンク径 D ₁ 公差 材質 硬度	型式 Type 刃先形状 B 刃先長さ	刃先形状は下記A D R E Gより選択 
	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3100HV	RXコーティング GRX-PJ GRX-PJV	A D R E G
-HXコーティング- 	D ^{+0.005} ₀ 粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV以上	HXコーティング GHX-PJ GHX-PJV	R E G

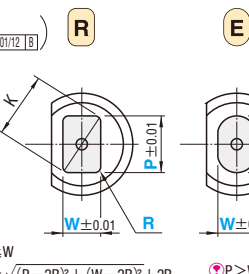
刃先形状 A



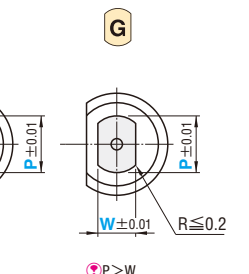
刃先形状 D




刃先形状 R



刃先形状 E



刃先形状 G



型式	Type	刃先形状	B 刃先長さ	D	指定0.01mm単位					R	B	H						
					L	A	D R E G	R										
RXコーティング GRX-PJ バネ強化タイプ (D8~25) GRX-PJV	A	D	S	(4)	40 50 60 70 80	1.00~ 2.80	3.97	2.80	1.00	0.15 W 2未満 Rのみ	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						
				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						
				HXコーティング GHX-PJ バネ強化タイプ (D8~25) GHX-PJV	E	G	L	(4)	50 60 70 80			1.00~ 2.80	3.97	2.80	2.00	0.15 W 2未満 Rのみ	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
								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								

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

Order 注文例

型式 - L - P - W - R(Rのみ)

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

関連 ページ

HXコーティング P.1726
 RXコーティング P.1727

Delivery 出荷日

Alterations 追加加工

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

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

GHX-PJDS 6 - LC58 - P3.00 - W2.80 - HC8

追加加工	記号	刃先形状																																							
		A	D R E G																																						
刃先	PC	刃先寸法変更 PC≥PCmin 指定0.01mm単位	刃先寸法変更 PC-WC≥PC-WCmin 指定0.01mm単位 D4適用不可																																						
	WC	<table border="1"> <tr><th>D</th><th>PCmin</th></tr> <tr><td>4</td><td>1.00</td></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>8.00</td></tr> <tr><td>20</td><td>9.00</td></tr> <tr><td>25</td><td>9.00</td></tr> </table>	D	PCmin	4	1.00	5	1.80	6	1.80	8	2.50	10	2.80	13	5.00	16	8.00	20	9.00	25	9.00	<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	5.00
	D	PCmin																																							
	4	1.00																																							
	5	1.80																																							
	6	1.80																																							
	8	2.50																																							
	10	2.80																																							
	13	5.00																																							
	16	8.00																																							
20	9.00																																								
25	9.00																																								
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 PRC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法参照P.350 PCC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 PCC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法参照P.350 PRC併用不可																																								
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Bは(L-LC)分短くなります。 (LKC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	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(注)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 L ^{+0.3} ₀ → ^{+0.1} 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(注)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 L ^{+0.3} ₀ → ^{+0.1} ₀																																						
	LKC	全長公差変更 L ^{+0.3} ₀ → ^{+0.05} ₀ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)																																							
	シャンク部	SKF	シャンク部寸法指定 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 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ピンを抜き取り、リング状の樹脂(ABS)を入れて内側から横溝をふさぎます。 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		ジェクタピンを抜き取ります。 ACと併用不可																																							
NDC		溝入部無し ℓ≥3 ⇒ ℓ=0																																							

追加加工	記号	刃先形状		
		A	D R E G	
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) 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	ツバ厚公差変更 T ^{+0.3} ₀ → ^{+0.02} ₀ (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} ₀ → ^{+0.02} ₀ (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-D)/2 H≤5はTCC 0.5になります		
	シャンク部	SKF	シャンク部寸法指定 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 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ピンを抜き取り、リング状の樹脂(ABS)を入れて内側から横溝をふさぎます。 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	ジェクタピンを抜き取ります。 ACと併用不可	
NDC		溝入部無し 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-)