

# 絞り用ジェクタパンチ

-ディコート®処理・TiCNコーティング-



ディコート®処理  
TiCNコーティング

☑ P.1729  
☑ P.1724

④ ジェクタパンの飛び出し量の求め方(参考値) ☑ P.354

•ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチブック ☑ P.350  
•ジェクタパン詳細は、ジェクタパンセット ☑ P.355

RoHS10	材質	硬度	シャンク径D	型式	先端形状
レギュラータイプ	SKD11相当	60~63HRC 表面3000HV	4~25	ディコート®処理 <b>T-SJ</b>	
	粉末ハイス鋼	64~67HRC 表面3000HV	4~25	TiCNコーティング <b>H-PJ</b>	
位置決めノック穴付パンチ	SKD11相当	60~63HRC 表面3000HV	10~25	ディコート®処理 <b>T-SJ-C</b>	
				TiCNコーティング <b>H-SJ-C</b>	

B	H	型式		D	L	指定0.01mm単位		dmin.
		Type	先端形状			min. P max.	Vmin.	
8	7			4	40 50 60 70 80	2.00~3.99	1.00	1.00
8	8	ディコート®処理 TiCNコーティング	2A~4A	5		2.00~4.99	2.00	2.00
8	9	レギュラータイプ	T-SJ H-PJ	6		2.00~5.99	2.00	2.00
13	11			8		3.00~7.99	3.00	3.00
13	13	位置決めノック穴付	2C~8C	10		3.00~9.99	3.00	3.00
13	16	(D10~25)	T-SJ-C H-SJ-C	13	(40) (50) 60 70 80 90 100	6.00~12.99	6.00	6.00
19	19	(L60~100)		16		10.00~15.99	6.00	6.00
19	23			20		13.00~19.99	6.00	6.00
	28			25		18.00~24.99	6.00	6.00

- ④ L(40) ...B=6 全長Lが(40)の場合、先端長さBは一律6mmになります。
- ④ L(50) ...B=13 全長Lが(50)の場合、先端長さBは一律13mmになります。
- ④ T-SJ-C...D≥10, L≥60 T-SJ-Cの場合、Dは10~25、全長Lは60以上になります。
- ④ T-SJ-C L=60...B=13 T-SJ-Cで全長Lが60の場合、先端長さBは一律13mmになります。
- ④ P>D-0.03...ℓ=0 P>D-0.03の場合、D<sup>-0.01</sup><sub>-0.03</sub>(導入部)はつきません。
- ④ dのある先端形状は、dmin.にご注意ください。

Order 注文例  
型式 - L - P・E・V・R・Q・A・K・F・S  
T-SJ2C 16 - 70 - P12.00-V9.50-A30-F65.0-S3

Delivery 出荷日  
TICNコーティング(H-) 3 日目出荷  
ディコート®処理(T-) 3 日目出荷  
④ 1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  
④ 先端形状2A・4AのみストックA適用可

Alterations 追加加工  
型式 - L(LC) - P・E・V・R・Q・A・K・F・S - (HC・TC...etc.)  
T-SJ2C 16 - LC75.0 - P12.00-V9.50-A30-F65.0-S3 - LKC

追加加工	記号	詳細
先端	SC	先端ラップ仕上げ ④ P寸公差・指定単位は変わりません。 コーティング前の母材を仕上げます。 ④ ディコート®処理パンチは適用不可 ④ 先端形状2A・2C・3C・4C・6C・3D・4D・5D・9D適用不可 ④ AKC・KKC・RKC・QKC併用不可
	AKC	A角度公差変更 A±30'⇒±10' ④ ディコート®処理パンチは適用不可
	KKC	K角度公差変更 K±30'⇒±10' ④ ディコート®処理パンチは適用不可
	RKC	R寸公差 R±0.5⇒±0.05 ④ ディコート®処理パンチは適用不可 0.1≤R≤10の範囲で適用
	QKC	Q寸公差変更 Q±0.5⇒±0.05 ④ ディコート®処理パンチは適用不可 0.1≤Q≤10の範囲で適用
全長	LC	全長変更 LC<L 指定0.1mm単位 ④ 先端長さBは(L-LC)分短くなります。 ④ ジェクタパンの飛び出し量は2mmとなります。 (LKC併用の場合L寸法0.01mm単位指定可)
	LKC	L寸公差変更 (LC併用の場合L寸法0.01mm単位指定可) L <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> ⇒ <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>

追加加工	記号	詳細
ツバ部	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(TKC・TKM併用の場合0.01mm単位指定可) ④ 全長は(5-TC)分短くなります。
	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。☑ P.1721 指定0.1mm単位 0.5≤TCC≤(H-D)/2 ④ H≤5はTCC 0.5になります。
	KC	ツバ部廻り止め一面加工
	WKC	廻り止め平行加工(2面)
	RC	リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工
	TKC	ツバ厚公差変更 ④ 位置決めノック穴付パンチは適用不可 <sup>5+0.3</sup> <sub>0</sub> ⇒ <sup>+0.02</sup> <sub>0</sub> (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
	TKM	ツバ厚公差変更 ④ 位置決めノック穴付パンチは適用不可 <sup>5+0.3</sup> <sub>0</sub> ⇒ <sup>-0.02</sup> <sub>0</sub> (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
その他	NDC	導入部無し ℓ≥3⇒ℓ=0
	AC	エア用としてジェクタパンチを抜き取り、内側から横穴をふさぎます。
	NC	ジェクタパンチを抜き取りません。④ ACと併用不可
	FKC	F寸公差変更 <sup>F+0.3</sup> <sub>0</sub> ⇒ <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub> ④ 指定単位は変わりません。 ④ ディコート®処理パンチは適用不可

パンチ加工用タイプ