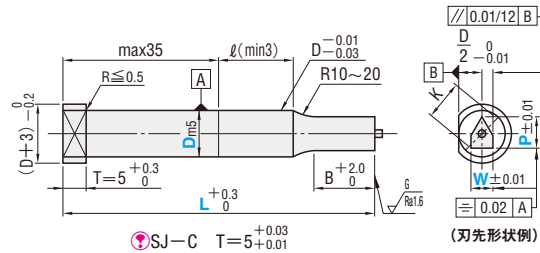


SPECIAL SHAPED JECTOR PUNCHES 異形状ジェクタパンチ

RoHS10	Type	適用 シャンク径	材質	硬度	Type
ショルダータイプ		5~25	(D5~6) SKH51相当 (D8~25) SKD11相当	(D5~6) 61~64HRC (D8~25) 60~63HRC	SJ
			粉末ハイス鋼	64~67HRC	PJ
位置決めノック穴付タイプ		10~45 (L≥60)	SKD11相当	60~63HRC	SJ-C



A 付属品 ノックピン MS6-25 (位置決めノック穴付タイプのみ)
 ◎ ご指定の刃先形状および寸法によってB寸法は公差 $+0.2^0$ 内で変動する場合があります。

型式		刃先形状	D	L	P・K max.	P・W min.	B
Type							
D5~25 SJ	2H~12H	5	(40) 50 60 70 80	4.90	2.00	8	
	2J~18J	6		5.90	2.00		
	D5~25 PJ	3K~29K	8		7.90	3.00	13
		2L~7L	10	(40) (50) (60) 70 80 90 100	9.90	3.00	
D10~45 SJ-C	8L (位置決めノック穴付タイプのみ)	13		12.90	6.00	19	
	刃先形状 P.887 より選択	16		15.90	6.00		
		20		19.90	6.00		
		25		24.90	6.00		
		32	70 80 90 100 110 120	31.90	7.00		
38		37.90	8.00				
45		44.90	9.00				

- ◎ 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。
- ◎ SJ-C...L≥60 L60未満の規格はありません。また、全長が(60)の場合、刃先長さは一律13mmになります。
- ◎ ジェクタ穴と加工限界

D	J
5~8	1.0
10~13	1.5
16~32	2.0
38~45	4.0

※ご指定の形状と寸法によっては加工不可になる場合があります。

型式	L	P・W・A・B・C・Q・R・S...指定0.01mm単位
SJ3K 25	80	P18.00-W16.00-A8.00
SJ29K10	80	P 7.00-W 5.00

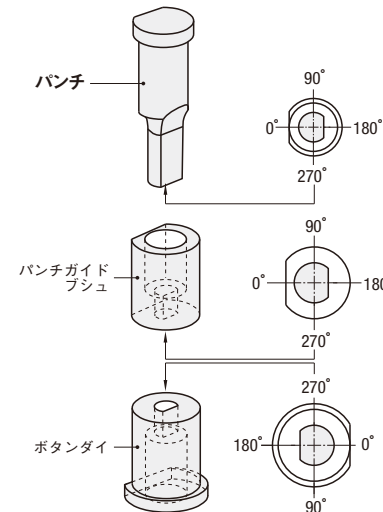
Order 注文例
 Delivery 出荷日 **5** 日日出荷 **急** ストック **B**

Alterations 追加加工
 型式 - L(LC) - P・W・A・B・C・Q... (BC・HC・TC...etc.)
 SJ3K 25 - LC75 - P18.00-W16.00-A8.00 - BC13 - KFC225

追加加工	記号	詳細																	
刃先	BC	刃先長変更 2≤BC<B 指定0.1mm単位 ◎D≥32で形状が9J~13J・16J・K・Lの場合刃先長さBは下表の様になります。 <table border="1"> <tr> <th rowspan="2">L</th> <th colspan="2">Bmax</th> </tr> <tr> <th>D32</th> <th>D38~45</th> </tr> <tr> <td>50.0~59.9</td> <td>6</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>60.0~69.9</td> <td>13</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>70.0~79.9</td> <td>19</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td>80.0~</td> <td>19</td> <td>19</td> </tr> </table>	L	Bmax		D32	D38~45	50.0~59.9	6	-	60.0~69.9	13	4	70.0~79.9	19	11	80.0~	19	19
	L	Bmax																	
D32		D38~45																	
50.0~59.9	6	-																	
60.0~69.9	13	4																	
70.0~79.9	19	11																	
80.0~	19	19																	
PKC	刃先公差 変 P・W±0.01⇒+0.01/0 ◎D≥32適用不可																		
全長	LC	全長変更 LC<L 指定0.1mm単位 ◎刃先長さBは(L-LC)分短くなります。 ◎D≥32で9J~13J・16J・K・Lの場合刃先長さBは下表の様になります。 <table border="1"> <tr> <th rowspan="2">L</th> <th colspan="2">Bmax</th> </tr> <tr> <th>D32</th> <th>D38~45</th> </tr> <tr> <td>50.0~59.9</td> <td>6</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>60.0~69.9</td> <td>13</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>70.0~79.9</td> <td>19</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td>80.0~</td> <td>19</td> <td>19</td> </tr> </table>	L	Bmax		D32	D38~45	50.0~59.9	6	-	60.0~69.9	13	4	70.0~79.9	19	11	80.0~	19	19
	L	Bmax																	
D32		D38~45																	
50.0~59.9	6	-																	
60.0~69.9	13	4																	
70.0~79.9	19	11																	
80.0~	19	19																	
LKC	全長公差 変 L+0.3⇒+0.05/0																		
LKZ	全長公差 変 L+0.3⇒+0.01/0 ◎D>25適用不可																		

追加加工	記号	詳細
HC	ツバ径変更 D≤HC<D+3 指定0.1mm単位	
TC	ツバ厚変更 3.5≤TC<5 指定0.1mm単位 ◎全長Lは(5-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じです。	
KC	廻り止め位置変更 指定1°単位	
WKC	廻り止め平加工(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	
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 ◎H≤5はTCC 0.5になります。	
RC	リテーナ面に対してツバ部を-0.04~0に加工 ◎ショルダータイプのみ適用	
TKC	ツバ厚公差 変 T+0.3⇒+0.02/0 ◎ショルダータイプのみ適用	
TKM	ツバ厚公差 変 T+0.3⇒-0.02 ◎ショルダータイプのみ適用	
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。 ◎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ます。 ◎AC併用不可	
SKC	シャンク部フラット面加工(1面) ◎D>25適用不可 ◎2L, 3L適用不可 ◎KC・WKC・KFC併用不可 8H, 12H, 17J, 18J以外 ◎D5-6(加工幅0.5) W≤D-1.2 ◎D8~(加工幅1) W≤D-2.2 8H, 12H, 17J, 18J ◎D5-6(加工幅0.5) P・K≤D-1.2 ◎D8~(加工幅1) P・K≤D-2.2	

廻り止めキー位置



異形状パンチタイプ