

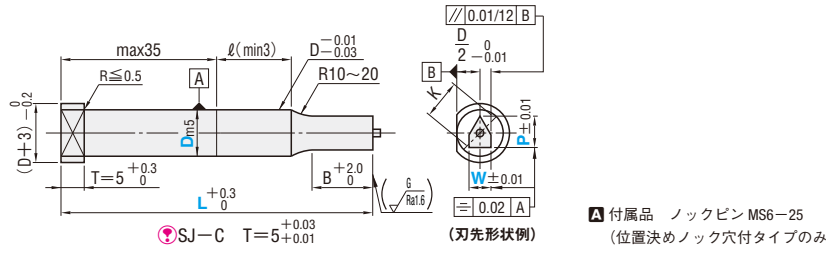
SPECIAL SHAPED JECTOR PUNCHES 異形状ジェクタパンチ

-TiCNコーティング・WPC®処理・HWコーティング(TiCNコーティング+WPC®処理)・RWコーティング(Al-Cr系コーティング+WPC®処理)-



TiCNコーティング	☑ P.1724
WPC®処理	☑ P.1725
HWコーティング	☑ P.1725
RWコーティング	☑ P.1727

RoHS10	Type	適用 シャック径	材質	硬度	Type			
					TiCNコーティング 表面硬度3000HV	WPC®処理 表面硬度1000~1100HV	HWコーティング 表面硬度3000HV	RWコーティング 表面硬度3100HV
	ショルダータイプ	5~25	(D5~6) SKH51相当 (D8~25) SKD11相当 粉末ハイス鋼	(D5~6) 61~64HRC (D8~25) 60~63HRC 64~67HRC	-	W-SJ	-	-
	位置決めノック穴付タイプ	10~45 (L≥60)	SKD11相当	60~63HRC	(D10~25) H-SJ-C	W-SJ-C	(D10~25) HW-SJ-C	(D10~25) RW-SJ-C



☑ SJ-C T=5+0.01 (刃先形状例) (位置決めノック穴付タイプのみ)
 ☑ WPC®処理、HWコーティングの刃先端・エッジ部は微小Rがつきます。
 ☑ TiCN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。
 (WPC®処理、HWコーティングの端面は研磨目と異なります)

型式		刃先形状	D	L	P-K max.	P-W min.	B
Type	コーティング						
D 5~25	TiCN コーティング	2H~12H	5	(40) 50 60 70 80	4.90	2.00	8
	WPC® 処理	2J~18J	6		5.90	2.00	
D 5~25	HW コーティング	3K~29K	8		7.90	3.00	13
	RW コーティング	2L~7L	10		9.90	3.00	
D 5~25	W-SJ	8L (位置決めノック穴付タイプ)	13	(40) (50) (60) 70 80 90 100	12.90	6.00	19
	H-PJ W-PJ HW-PJ RW-PJ	16		15.90	6.00		
D 10~45	H-SJ-C W-SJ-C	20		19.90	6.00	19	
D 10~25	HW-SJ-C RW-SJ-C (L≥60)	25		24.90	6.00		
		刃先形状 ☑ P.887 より選択	32	70 80 90 100 110 120	31.90	7.00	
			38	80 90 100 110 120	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。
 ☑ HW-SJ-C, RW-SJ-C ...L≥60 L60未満の規格はありません。
 全長が(60)の場合、刃先長さは一律13mmになります。

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。

Order 注文例
 型式 - L - P・W・A・B・C・Q・R・S...指定0.01mm単位
 W-SJ29K10 - 80 - P 7.00-W 5.00

Delivery 出荷日
 •TiCNコーティング、WPC®処理、HWコーティング(H-W-W-HW-)
 8 日日出荷
 •RWコーティング(RW-)
 在庫C

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) - P・W・A・B・C・Q... (BC・HC・TC...etc.)
 W-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は下表のようになります。 <table border="1"> <tr> <th>L</th> <th colspan="2">Bmax</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		50.0~59.9	6	-	60.0~69.9	13	4	70.0~79.9	19	11	80.0~	19	19
L	Bmax																
50.0~59.9	6	-															
60.0~69.9	13	4															
70.0~79.9	19	11															
80.0~	19	19															
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は下表のようになります。 <table border="1"> <tr> <th>L</th> <th colspan="2">Bmax</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		50.0~59.9	6	-	60.0~69.9	13	4	70.0~79.9	19	11	80.0~	19	19
L	Bmax																
50.0~59.9	6	-															
60.0~69.9	13	4															
70.0~79.9	19	11															
80.0~	19	19															
	LKC	全長公差変更 L+0.3/0 ⇒ +0.05/0															

追加加工	記号	詳細
エッジ	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	90° 0° 180° 270° 廻り止め位置変更 指定1°単位
	WKC	廻り止め平加工(2面)
	KFC	90° 0° 180° 270° 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	ツバ厚公差変更 T+0.3/0 ⇒ +0.02/0 ☑ショルダータイプのみ適用
	TKM	ツバ厚公差変更 T+0.3/0 ⇒ -0.02/0 ☑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	・D4~6 D/2-0.5/0.01 D8~ D/2-1.0/0.01 シャッ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

