

# ハイテン・重荷重用ジェクトール®パンチ

標準材質SKH51 (M2)相当 -XCNコーティング-

ジェクトール®詳細 **P.558**

XCNコーティング (より高硬度、低摩擦性に優れたTiCNコーティング) **P.560**

シャック径 D公差	材質 硬度	型式		刃先形状は下図XRLKOHJより選択
		Type	刃先形状	
Dg5	SKH51 (M2)相当 60~63HRC	BJ	X R L K J	異形状 <b>P.546</b>
RoHS 10				
D32・D40はサイドホールなし				

刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状
X	R	L	K	O	H	J
$P \geq W$	$P \geq W$	$P \geq W$	$P \geq W$	$P > W$	$P > W$	$P > \frac{W}{2}$
<p>対角長Gが刃先寸法の最大値を超えないよう、P寸法とW寸法をチェックしてください。もしGが最大を超える場合は<b>P.422</b>をご参照ください。</p> <p>K,L形状: <math>G = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R</math></p> <p>J,R形状: <math>G = \sqrt{P^2 + W^2}</math></p>						

型式 Type	刃先形状	D	L1 刃先長さ	指定 0.01mm 単位											ジェクトール® ピン	
				L		X		RLKOHJ		K		R				
				min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.					
BJ	X R L K O H J	10	10	63	71	80	90	100	1.60	2.10	1.60	2.10	9.97	0.15 W/2 未満	J4M <sup>*2</sup>	
			19	63	71	80	90	100	2.10	5.00	2.10	4.50	9.97			
		13	13	63	71	80	90	100	110	125	5.00	12.97	4.50		12.97	J6M
			19	63	71	80	90	100	110	125	5.00	12.97	4.50		12.97	
		16	13	63	71	80	90	100	110	125	8.00	15.97	6.00		15.97	J6M
			19	63	71	80	90	100	110	125	8.00	15.97	6.00		15.97	
		20	13	63	71	80	90	100	110	125	12.00	19.97	8.00		19.97	J9M
			19	63	71	80	90	100	110	125	12.00	19.97	8.00		19.97	
25	13	63	71	80	90	100	110	125	16.00	24.97	10.00	24.97	J9M			
	19	63	71	80	90	100	110	125	16.00	24.97	10.00	24.97				
32	13	63	71	80	90	100	110	125	24.00	31.97	12.50	31.97	J12M			
	19	63	71	80	90	100	110	125	24.00	31.97	12.50	31.97				
40	13	63	71	80	90	100	110	125	30.00	39.97	14.00	39.97	J12M			
	19	63	71	80	90	100	110	125	30.00	39.97	14.00	39.97				

注文時、刃先長さを必ずご指定ください。

\*1: 追加工XP・XWは適用不可。\*2: P<3.0のときジェクトール®ピンはJ2Mになります。出荷日はお問い合わせください。



Order  
注文例

型式	L1	L	P	W	R(Kのみ)	コーティング
BJX10	10	71	P7.84			XCN
BJK13	13	80	P8.56	W7.41	R3	XCN



Delivery  
出荷日

● X D10 ~ 25	● D32・40
2 日日出荷	Misumi-VONAにてお見積りください。
ストーク A	(http://ec.misumi.jp)
● R L K O H J D10 ~ 25	
4 日日出荷	
● 18時以降のご注文は3日日出荷となります。	
● 12時以降のご注文は5日日出荷となります。	

### ■寿命を向上するBJLパンチ

デイトンのBJLパンチは、R0.5の一定コーナーRを持つことにより、急速なコーナーRの摩耗と、製品のコーナーに発生しがちな許容を超えるバリの防止に役立ちます。これにより、メンテナンスタイムの減少と、作動中におけるエッジ破損の危険を最小にします。

刃先形状Jのパンチはメンテナンスコストを節約し、コーナー摩耗の減少により生産性は向上します。