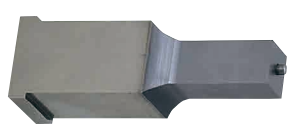


JECTOR BLOCK PUNCHES - TiCN COATING - ジェクタブロックパンチ -TiCNコーティング-

•ジェクタ穴詳細は、ジェクタブロックパンチプランク P.643
•ジェクタピンは、ブロックパンチ用ジェクタピン P.648

-TiCNコーティング- RoHS10



表面処理 TiCNコーティング
表面硬度 3000HV
有効コーティング範囲はB部ですが、シャンク部にも10mm程度ごく薄いコーティング層が形成されます。

刃先形状 D R E G

W ≤ P
R = 0 指定可
W ≤ P
0.15 ≤ R < W/2
指定0.01mm単位
P = V, W = H の場合も、刃先公差はP・Wの公差となります。
刃先端面の研磨はコーティング前に行なっております。

材質	硬度	型式	Type	刃先形状	刃先長さ
SKH51相当	61~64HRC	H-HSJM	D	S	L > S
粉末ハイス鋼	64~67HRC	H-PHJM	R	L	L > S
SKH51相当	61~64HRC	H-HSJK	D	S	L > S
粉末ハイス鋼	64~67HRC	H-PHJK	R	L	L > S
SKH51相当	61~64HRC	H-HSJF	D	S	L > S
粉末ハイス鋼	64~67HRC	H-PHJF	R	L	L > S
SKH51相当	61~64HRC	H-HSJW	D	S	L > S
粉末ハイス鋼	64~67HRC	H-PHJW	R	L	L > S

タイプ別仕様:

- タップ付:** 刃先形状 D, R, E, G. 仕様: L ± 0.2, B +0.3/0, W ± 0.01, R ≤ 0.2.
- キー溝付:** 刃先形状 D, R, E, G. 仕様: T -0.05, L ± 0.2, W ± 0.01, R ≤ 0.2.
- 一片フランジ:** 刃先形状 D, R, E, G. 仕様: L ± 0.2, B +0.3/0, W ± 0.01, R ≤ 0.2.
- 両フランジ:** 刃先形状 D, R, E, G. 仕様: L ± 0.2, B +0.3/0, W ± 0.01, R ≤ 0.2.

■キー溝位置: K指定
K0 K90 K180 K270

■片フランジ位置: F指定
F0 F90 F180 F270

■両フランジ位置: WF指定
WF0 WF90

型式	Type	刃先形状	刃先長さ	V											L	0.1mm単位		B	M	φ	U	
				06	08	10	13	16	20	22	25	28	30	T		S						
タップ付	H-HSJM	D	06	2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)	8	13	4	5	12	1.5
キー溝付	H-HSJK	R	10	3.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(50)	13	19	6	6			
片フランジ	H-HSJF	E	16	5.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	60	T ≥ 20.0	19	25	8			
両フランジ	H-HSJW	G	20	6.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	70								
	H-PHJW	G	25	6.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	80								

①L(40) → B=6 全長が(40)の場合、刃先長さは一律6mmになります。
①L(50)・H10~25 → B=13(10) 全長が(50)でH寸が10~25の場合、刃先長さは一律13mmになります。(キー溝付は10mmになります。)

Order 注文例

(1) 刃先がシャンクのある場合

型式 V H - L - 指定0.01mm単位 - 指定0.1mm単位 - K・F・WF

H-HSJMRL 20 10 - 70 - P16.00 - W9.00 - R0.15 - T25.5 - K0

H-PHJKES 08 06 - 60 - P7.00 - W5.00 - F90

H-HSJFDL 16 13 - 60 - P15.00 - W12.00 - WF90

H-HSJWEL 13 10 - 40 - P8.00 - W5.00

(2) 刃先がシャンクのない場合

型式 V H - L - 指定0.01mm単位 - 指定0.1mm単位 - K・F・WF - 指定0.01mm単位 - X-Y

H-HSJFDL 16 13 - 50 - P15.00 - W12.00 - F90 - X0.00-Y0.55

①X・Yの指定は0.02以上、または0で指定可
②公差±0.01
③X・Yが0の場合、コーティング層が0.003mm~0.005mmプラスされます。

①刃先位置を変更する場合、ジェクタ穴は刃先側面から左図のZmin以上必要です。ジェクタ穴位置は変更できません。

Delivery 出荷日 8 日日出荷

Alterations 追加加工 型式 V H - L(LC) - P・W・R - T - K・F・WF - X-Y - (BC・HC・TC...etc.) - LKC

H-HSJMDS 20 08 - 60 - P18.00-W3.50 - LKC

追加加工	記号	詳細
刃先	BC	刃先長さ変更(規格より短くします) 2 ≤ BC ≤ B 指定0.1mm単位
全長	LC	全長変更 LC < L 指定0.1mm単位(LKC併用の場合、0.01mm単位指定可) 刃先長さBは(L-LC)分短くなります。
	LKC	全長公差変更 L +0.2/0 → +0.05/0
キー溝部	TKC	キー溝位置公差変更 T -0.05/0 → -0.02/0
	RTC	キー溝位置公差変更 T -0.05/0 → +0.05/0
フランジ部	UK	キー溝深さ変更 0.5 ≤ UK ≤ U + 0.2 指定0.1mm単位 ①H ≥ 10 (K0, K180) ②V ≥ 10 (K90, K270) に適用
	HC	フランジ幅変更 0 ≤ HC < 1.5 指定0.1mm単位
	TC	フランジ厚変更 3.5 ≤ TC < 5 指定0.1mm単位(TKC併用の場合、0.01mm単位指定可) ①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。
	TKC	フランジ厚公差変更 T +0.2/0 → +0.02/0
外形	TKM	フランジ厚公差変更 T +0.2/0 → -0.02/0
	FK	フランジ頭部逃げ加工 フランジ折損防止のためフランジ頭部に逃げ加工を施します。
	JVC	バネを強化タイプに変更 ①8 ≤ H ≤ 25 → L ≥ 60 に適用 ②H06適用不可
外形	CC	シャンク部4カ所C面取り シャンク部コーナー4カ所にC0.5の面取り加工をします。 シャンク部と刃先部距離が0.5mm以上必要です。
	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穴をふさぎます。
	NC	ジェクタピンを抜き取ります。 AC併用不可
	CCP	シャンク部1カ所C面取り(まちがひ防止用) シャンク部コーナー1カ所にC1.0の面取り加工をします。 刃先のコーナーからシャンクまでのa・bの距離が以下の条件のときに適用します。 a + b ≥ 1.3
	VKC	シャンク公差変更 V・H +0.01/0 → +0.005/0
VKM	シャンク公差変更 V・H +0.01/0 → -0.005/0	
VHM	シャンク公差変更 V・H +0.01/0 → -0.01/0	
VHZ	シャンク公差変更 V・H +0.01/0 → ±0.005/0	
DC	導入部追加 導入部3mm(V・H -0.01/-0.03)追加 ①タップ付・キー溝付に適用	