

JECTOR STRAIGHT PUNCHES - TiCN COATING - ジェクタストレートパンチ -TiCNコーティング-



TiCNコーティング

☒ P.1724

•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

刃先形状 **D**

☑ W ≤ P
☑ R = 0指定可

刃先形状 **R**

☑ W ≤ P
☑ 0.15 ≤ R < W/2
☑ W - 2R ≥ 1
指定0.01mm単位

刃先形状 **E**

☑ W < P

P ≤ 10	P - W ≥ 1
10 < P ≤ 20	P - W ≥ 2
20 < P ≤ 30	P - W ≥ 3

刃先形状 **G**

☑ W < P

P ≤ 10	P - W ≥ 1
10 < P ≤ 20	P - W ≥ 2
20 < P ≤ 30	P - W ≥ 3

☑有効コーティング範囲はB部ですが、S部(約10mm)にもごく薄いコーティング層が形成されます。
☑非コーティング部のP・W寸法は、コーティング層分(0.006mm~0.010mm)マイナスします。

材質	型式	標準	刃先形状
☒ 硬度	Type	刃先形状	
SKH51相当 61~64HRC	H-HSJM		D
	H-PHJM		R
粉末ハイス鋼 64~67HRC	H-HSJM		E
	H-PHJM		G

材質	型式	キー溝付	刃先形状
☒ 硬度	Type	刃先形状	
SKH51相当 61~64HRC	H-HSJK		D
	H-PHJK		R
粉末ハイス鋼 64~67HRC	H-HSJK		E
	H-PHJK		G

☑キー溝詳細

型式 Type	刃先形状	L	W	P					0.1mm単位 T	M	ℓ	U	B	
				5.00 10.00	10.01 15.00	15.01 20.00	20.01 25.00	25.01 30.00						
標準 H-HSJM H-PHJM	D	40	5.00~ 6.00	○	○	○	○	○	T ≥ 20.0	4	12	1.0	15	
			6.01~ 8.00	○	○	○	○	○						
キー溝付 H-HSJK H-PHJK	R	50	8.01~ 10.00	○	○	○	○	○		6	12	1.5		
			10.01~ 15.00		○	○	○	○						
			70	15.01~ 20.00			○	○		○	8	12		1.5
				20.01~ 25.00				○		○				

Order 注文例 型式 - L - 指定0.01mm単位 - 指定0.1mm単位 - K

H-HSJKCD - 80 - P15.00 - W7.25 - T28.5 - K0

Delivery 出荷日 8 日日出荷

☐ キー溝位置指定: K指定

K0

K90

Alterations 追加加工 型式 - L(LC) - P - W - R - T-K - (LKC・TKC・RTC...etc.)

H-HSJKCE - LC65.5 - P6.80 - W5.00 - T28.5 - K0 - LKC

追加加工	記号	詳細	追加加工	記号	詳細
全長	LC	全長変更 30 ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合、0.01mm単位指定可) ☑BはL-LC分短くなります。	外形	CCN	シャンク部C面加工(4カ所) 5 ≤ CCN ≤ L 指定1mm単位 ☑刃先D形状のみ適用 ☑P・W-M < 2適用不可
	LKC	全長公差変更 L +0.2 / 0 ⇨ +0.05 / 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)		JVC	バネを強化タイプに変更 ☑6.01 ≤ W ≤ 25.00 → L ≥ 60に適用 ☑W ≤ 6.00適用不可
キー溝部	TKC	キー溝位置公差変更 T 0 / -0.05 ⇨ 0 / -0.02	外形	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。 ☑熱が加わると内部の樹脂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。
	RTC	キー溝位置公差変更 T 0 / -0.05 ⇨ +0.05 / 0		NC	ジェクタピンを抜き取ります。 ☑AC併用不可
	UK	キー溝深さ変更 0.5 ≤ UK ≤ U + 0.2 指定0.1mm単位 ☑P ≥ 10 (K0) W ≥ 10 (K90)に適用			

ブロックパンチ