

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

製品データ
P.1550

価格 P.451

- ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチプランク P.483
- ジェクタピンは、ブロックパンチ用ジェクタピン P.488

追加加工価格も数量スライド適用 P.43

-コーティングTiCN処理-

●刃先加工限度

刃先形状 D R E G

W ≤ P W ≤ P W ≤ P W < P

R = 0 指定可 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	Shape	B	刃先形状	刃先長さ
SKH51相当 61~64HRC		H-HSJM	D	S			
粉末ハイス鋼 64~67HRC		H-PHJM	G	L			刃先長さ(B) L > S
SKH51相当 61~64HRC		H-HSJK	D	S			
粉末ハイス鋼 64~67HRC		H-PHJK	G	L			刃先長さ(B) L > S
SKH51相当 61~64HRC		H-HSJF	D	S			
粉末ハイス鋼 64~67HRC		H-PHJF	G	L			刃先長さ(B) L > S
SKH51相当 61~64HRC		H-HSJW	D	S			
粉末ハイス鋼 64~67HRC		H-PHJW	G	L			刃先長さ(B) L > S

型式		Shape 刃先形状	B 刃先長さ	V P.min. H W min.	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	L	0.1mm T	B		M	ℓ	U
Type					3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0			S	T			
タップ付	H-HSJM	D	S	6	2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)	T≥20	8	13	4	12	1.0
	H-PHJM			8	2.5			○	○	○	○	○	○	○			○	5	1.5		
キー溝付	H-HSJK	R	S	10	3.0		○	○	○	○	○	○	○	○	(50)	T≥20	13	19		6	
	H-PHJK			13	4.0			○	○	○	○	○	○	○			○				
片フランジ	H-HSJF	E	L	16	5.0				○	○	○	○	○	○	60	T≥20					
	H-PHJF			20	6.0					○	○	○	○	○			○				
両フランジ	H-HSJW	G	L	22	6.0						○	○	○	○	70	T≥20	19	25	8		
	H-PHJW			25	6.0							○	○	○			○				
▽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)・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。(キー溝付タイプは10mmになります。)																			

Order 注文例

■キー溝位置・フランジ位置変更

キー溝付 K0 K90 K180 K270

片フランジ F0 F90 F180 F270

両フランジ WF0 WF90

(1) 刃先がシャンクの中心にある場合

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

H-PHJKES 08 06 - 60 - P7.00 - W5.00 - T25.5 - K0

H-HSJFDL 16 13 - 60 - P15.00 - W12.00 - F90

H-HSJWEL 13 10 - 40 - P8.00 - W5.00 - WF90

(2) 刃先がシャンクの中心にない場合

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

※X・Yの指定は0.02以上、または0。公差±0.01。X・Yが0の場合、コーティング層が3~5ミクロンプラスされます。

H	Zmin
6・8	1.0
10・13	1.5
16~25	2.0

※刃先位置を変更する場合、ジェクタ穴は刃先側面から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

Price 価格 P.451

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

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
刃先	BC	刃先長変更(規格より短くします) 2 ≤ BC ≤ B 指定0.1mm単位	400
全長追加加工	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。	200
	LKC	全長公差変更 L +0.2 -0.05 → +0.05 0	400
キー溝部	TKC	キー溝位置公差変更 T -0.05 → -0.02 0	200
	RTC	キー溝位置公差変更 T -0.05 → -0.05 0	0
	UK	キー溝深さ変更 0.5 ≤ UK ≤ U +0.2 指定0.1mm単位 ※V ≥ 10 (K90, K270) に適用	200
フランジ部追加加工	HC	フランジ幅変更 0 ≤ HC < 1.5 指定0.1mm単位	200
	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) ※全長Lは(G-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じです。	200
	TKC	フランジ厚公差変更 T +0.2 → +0.02 0	200
	TKM	フランジ厚公差変更 T +0.2 → -0.02 0	200
	FK	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。	片フランジ 200 両フランジ 400
外形	JVC	パネを強化タイプに変更 ※8 ≤ H ≤ 25...L ≥ 60に適用 ※H6適用不可	0

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
外形追加加工	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。シャンクコーナーと刃先部距離が0.5mm以上必要です。	タップ付 キー溝付 200 片フランジ 両フランジ 400
	AC	エア用としてジェクタピンを抜き取り、リング状の増幅(ABS)を入れて内側から機穴をふさぎます。	-100
	NC	ジェクタピンを抜き取ります。※ACと併用不可	-200
	CCP	シャンク部1カ所C面取り(まちがい防止用) 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	200
	VKC	シャンク公差変更 V・H +0.01 → +0.005 0	300
	VKM	シャンク公差変更 V・H +0.01 → -0.005 0	300
	VHM	シャンク公差変更 V・H +0.01 → -0.01 0	200
	VHZ	シャンク公差変更 V・H +0.01 → ±0.005 0	100
	DC	導入部追加 導入部3mm(V・H -0.01 -0.03)追加 ※タップ付・キー溝付に適用	200