

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-



価格 P.451

・ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチブランク 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

一コーティングTiCN処理-

● 刃先加工限度

刃先形状	D	R	E	G
W≤P	W≤P	0.15≤R<W/2	W≤P	W<P
指定0.01mm単位				

**S 表面処理 TiCN
H 表面硬度 3000HV
①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。**

**②P=V, W=Hの場合も、刃先公差はP-Wの公差となります。
③刃先端面の研磨はコーティング前に行なっておりまます。**

M材質 H硬度

Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ	
SKH51相当 61~64HRC	H-HSJM	D R E G	S L L>S
粉末ハイス鋼 64~67HRC	H-PHJM		

タップ付

● 刃先形状

D	R	E	G

キーボード付

● 刃先形状

D	R	E	G

片フランジ

● 刃先形状

D	R	E	G

両フランジ

● 刃先形状

D	R	E	G

追加工価格も数量スライド適用 P.43

Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ	V H W min.	P. min.										L	0.1mm T	B S M L U	
				6 3.0	8 3.0	10 4.0	13 5.0	16 7.0	20 8.0	22 9.0	25 10.0	28 12.0	30 12.0				
タップ付	H-HSJM	D	6 2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)	8 4	13 5	1.0
		R	8 2.5		○	○	○	○	○	○	○	○	○	(50)	13 6	19 8	1.5
キー溝付	H-HSJK	S	10 3.0		○	○	○	○	○	○	○	○	○	60	T≥20 70	19 25	80
H-PHJK	E	L	13 4.0		○	○	○	○	○	○	○	○	○				
片フランジ	H-HSJF		16 5.0														
H-PHJF			20 6.0														
両フランジ	H-HSJW		22 6.0														
H-PHJW	G		25 6.0														

①L(40) → B=6 全長が(40)の場合、刃先長さは一律6mmになります。
②L(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。)



(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 P W R (Rのみ) T≥20 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 - X0.00-Y0.55
H-HSJWEL 13 10 - 40 - P8.00 - W5.00

(2) 刃先がシャンクの中心ない場合

型式 V H - L 指定0.01mm単位 P W R (Rのみ) T≥20 K·F·WF X-Y

H-HSJFDL 16 13 - 50 - P15.00 - W12.00
(X-Yの指定は0.02以上、または0.01。公差±0.01。X-Yが0の場合は、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

Delivery 出荷日

8 日目出荷

Price 價格

P.451

Alterations 追加工

型式 V H - L(LC) - P·W·R - T - K·F·WF - X-Y - (BC·HC·TC··etc.) - LKC

H-HSJMD 20 08 - 60 - P18.00-W3.50

Alterations	Code	Spec.	\$/1Code	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	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C0.5mm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 片フランジ 両フランジ	200		
全長追加工	LC	全長変更 LC<L 指定1mm単位(LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ①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	400	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。	-100
キーボード部	TKC	キーボード位置公差変更 T-0.05 → 0	200	TKC	キーボード位置公差変更 T-0.05 → 0	0	NC	ジェクタピンを抜き取ります。ACと併用不可	-200
	RTC	キーボード位置公差変更 T-0.05 → 0	0	RTC	キーボード位置公差変更 T-0.05 → 0	200			
	UK	キーボード深さ変更 0.5≤UK≤U+0.2 ①H=10(K0,K180) V=10(K90,K270)に適用	200	CCP	シャンク部1カ所C面取り(まちがい防止) シャンクコーナー1カ所にC1.0mm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	300
フランジ部追加工	HC	フランジ幅変更 0≤HC≤1.5 指定0.1mm単位	200	VKM	シャンク公差変更 V-H+0.01 → 0	300	VHM	シャンク公差変更 V-H+0.01 → 0	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) 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。	200	TKM	フランジ厚公差変更 T+0.2 → 0	200	VHZ	シャンク公差変更 V-H+0.01 → ±0.005	100
	TKC	フランジ厚公差変更 T+0.2 → 0	200	FK	フランジ頭部逃げ追加工 フランジ折損防止のためフランジ頭部に逃げ加工をします。	片フランジ 両フランジ 400	DC	導入部追加 導入部3mm(V-H-0.03)追加 ①タップ付・キー溝付に適用	200
外形追加工	JVC	バネを強化タイプに変更 ①8≤H≤25 → L≥60に適用 ②H6適用不可	0						

ブロックパンチ