















•ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチブランク P.350  
•ジェクタピン詳細は、ジェクタピンセット P.355

RoHS10	シャング径 D 公差	材質 硬度	型式		刃先形状は下記 A D R E G より選択
			Type	刃先形状 刃先長さ	
	Dm5	粉末ハイス鋼 64~67HRC	H-PJ H-PJV	S L	
	D<sup>+0.005</sup>0	粉末ハイス鋼 64~67HRC	AH-PJ AH-PJV		
シャング径公差 D は m5, <sup>+0.005</sup>0 選択					
刃先長さ (B) L>S					
刃先端面の研磨はコーティング前に行なっております。					
ジェクタピンの飛び出し量の求め方(参考値) P.354					

刃先形状 A	刃先形状 D	刃先形状 R	刃先形状 E	刃先形状 G
	<p>R&lt;=0.2</p> <p>W&lt;=0.01</p> <p>A=0.02</p> <p>P&lt;=W</p> <p>K=sqrt(P^2+W^2)</p> <p>R=0の指定可</p>	<p>P&lt;=W</p> <p>K=sqrt((P-2R)^2+(W-2R)^2+2R)</p> <p>0.15&lt;=R&lt;=W/2</p>	<p>P&gt;W</p>	<p>P&gt;W</p>

型式			L								指定0.01mm単位				B	H	
Type	刃先形状	<sup>B</sup> 刃先長さ									D	(A)		D R E G			R (D)
				min.	P	max.	P・Kmax.	P・Wmin.		R							
(D <sub>m5</sub> ) H-PJ バネ強化タイプ (D8~25) H-PJV	    		(4)	40	50	60	70	80	1.00~	3.99	3.97	1.00	0.15 ~ W 2未満 (D 0のみ指定可)	8	7		
			(5)	40	50	60	70	80	2.00~	4.99	4.97	2.00			8		
			(6)	40	50	60	70	80	2.00~	5.99	5.97	2.00			9		
			8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~	7.99		7.97	3.00	13	11
			10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~	9.99		9.97	3.00		13
			13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00~	12.99		12.97	6.00		16
			16	(40)	(50)	60	70	80	90	100	10.00~	15.99		15.97	6.00		19
			20	(40)	(50)	60	70	80	90	100	13.00~	19.99		19.97	6.00	23	
			25	(40)	(50)	60	70	80	90	100	18.00~	24.99		24.97	6.00	28	
			(D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub> ) AH-PJ バネ強化タイプ (D8~25) AH-PJV	    		(4)		50	60	70	80	1.00~		3.99	3.97	2.00	0.15 ~ W 2未満 (D 0のみ指定可)
(5)		50				60	70	80	2.00~	4.99	4.97	2.00	8				
(6)		50				60	70	80	2.00~	5.99	5.97	2.00	9				
8		50				60	70	80	90	100	3.00~	7.99	7.97	3.00	19	11	
10		50				60	70	80	90	100	3.00~	9.99	9.97	3.00		13	
13		50				60	70	80	90	100	6.00~	12.99	12.97	6.00		16	
16						60	70	80	90	100	10.00~	15.99	15.97	6.00		19	
20						60	70	80	90	100	13.00~	19.99	19.97	6.00	23		
25						60	70	80	90	100	18.00~	24.99	24.97	6.00	28		

●H-SJV, H-PJV, AH-SJV, AH-PJVのばね定数は、H-SJ, H-PJ, AH-SJ, AH-PJの2倍です。  
●A: P>D-0.03→ℓ=0 刃先形状 AでP>D-0.03の場合、D<sup>-0.01</sup><sub>-0.03</sub>(導入部)はつきません。  
●D R E G: P・K>D-0.05→ℓ=0 刃先形状 D R E GでP・K>D-0.05の場合、D<sup>-0.01</sup><sub>-0.03</sub>(導入部)はつきません。  
●D(4) (5) (6)はH-SJ, H-PJ, AH-SJ, AH-PJのみの規格です。バネ強化タイプはD8~25のみにあります。  
●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)→B=13 全長が(50)の場合、刃先長さは一律13mmになります。

Order 注文例  
型式 - L - P - W - R(RD)  
H-PJEL16 - 70 - P12.00 - W6.00

Delivery 出荷日  
●A 2 日日出荷  
●D R E G 3 日日出荷

●18:00以降のご注文は3日日出荷となります。  
●1回のご注文における同一型式でのご注文本数は9本まで








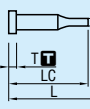



TiCNコーティング

P.1724



型式 - L(LC・LCT・LMT) - P(PC) - W(WC) - R(RD) - (BC・HC・TC...etc.)  
H-PJDS 6 - LC58 - P3.00 - W2.80 - R0 - HC8

追加加工		記号	刃先形状																																					
			(A)	D R E G																																				
刃先		PC WC	刃先寸法変更 PC≥PCmin 指定0.01mm単位 (PK併用の場合 0.001mm単位指定可) ※D4適用不可 <table border="1" data-bbox="1717 479 1813 625"><thead><tr><th>D</th><th>PCmin</th></tr></thead><tbody><tr><td>5</td><td>1.800</td></tr><tr><td>6</td><td>1.800</td></tr><tr><td>8</td><td>2.500</td></tr><tr><td>10</td><td>2.800</td></tr><tr><td>13</td><td>5.000</td></tr><tr><td>16</td><td>8.000</td></tr><tr><td>20</td><td>9.000</td></tr><tr><td>25</td><td>9.000</td></tr></tbody></table>	D	PCmin	5	1.800	6	1.800	8	2.500	10	2.800	13	5.000	16	8.000	20	9.000	25	9.000	刃先寸法変更 PC・WC≥PC・WCmin 指定0.01mm単位 ※D4適用不可 <table border="1" data-bbox="1898 479 1994 625"><thead><tr><th>D</th><th>PC・WCmin</th></tr></thead><tbody><tr><td>5</td><td>1.80</td></tr><tr><td>6</td><td>1.80</td></tr><tr><td>8</td><td>2.50</td></tr><tr><td>10</td><td>2.80</td></tr><tr><td>13</td><td>5.00</td></tr><tr><td>16</td><td>5.00</td></tr><tr><td>20</td><td>5.00</td></tr><tr><td>25</td><td>5.00</td></tr></tbody></table>	D	PC・WCmin	5	1.80	6	1.80	8	2.50	10	2.80	13	5.00	16	5.00	20	5.00	25	5.00
	D	PCmin																																						
	5	1.800																																						
	6	1.800																																						
	8	2.500																																						
10	2.800																																							
13	5.000																																							
16	8.000																																							
20	9.000																																							
25	9.000																																							
D	PC・WCmin																																							
5	1.80																																							
6	1.80																																							
8	2.50																																							
10	2.80																																							
13	5.00																																							
16	5.00																																							
20	5.00																																							
25	5.00																																							
	BC	刃先長さ変更(規格より短くなります) 2≤BC<B 指定0.1mm単位																																						
	SC	刃先ラップ仕上げ ①P寸法公差・指定単位は変わりません。 コーティング前の母材を仕上げます。 ②刃先D形状 コーナー R=0指定不可																																						
	PRC	刃先側端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ①PRC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法 ②P.350 ③PCC併用不可 ④ストロークA適用不可	—																																					
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ①PCC≤(P-d1-0.5)/2 d1寸法 ②P.350 ③PRC併用不可 ④ストロークA適用不可	—																																					
	PKC	刃先公差変更 P+0.01 ⇄ +0.005 0 (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P・W±0.01 ⇄ +0.01 0 ※D>13適用不可																																					
全長		LC	全長変更(刃先部より加工) LC<L 指定0.1mm単位 ①刃先長さBは(L-LC)分短くなります。 (LC併用の場合0.01mm単位指定可) ②ジェクタピンの飛び出し量は、2mmとなります。																																					
		LCT	ツバ厚公差・全長変更を1つのコードで加工します。 指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項(①)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可) <table border="0" data-bbox="1676 1539 2014 1601"><tr><td>TKC</td><td>LC</td><td>全長</td></tr><tr><td>ツバ厚公差変更 T+0.3 ⇄ +0.02 0</td><td>+全長変更 +</td><td>公差変更 L+0.3 ⇄ +0.1 0</td></tr></table>	TKC	LC	全長	ツバ厚公差変更 T+0.3 ⇄ +0.02 0	+全長変更 +	公差変更 L+0.3 ⇄ +0.1 0																															
		TKC	LC	全長																																				
	ツバ厚公差変更 T+0.3 ⇄ +0.02 0	+全長変更 +	公差変更 L+0.3 ⇄ +0.1 0																																					
	LMT	ツバ厚公差・全長変更を1つのコードで加工します。 指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項(①)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可) <table border="0" data-bbox="1676 1671 2014 1738"><tr><td>TKM</td><td>LC</td><td>全長</td></tr><tr><td>ツバ厚公差変更 T+0.3 ⇄ -0.02 0</td><td>+全長変更 +</td><td>公差変更 L+0.3 ⇄ +0.1 0</td></tr></table>	TKM	LC	全長	ツバ厚公差変更 T+0.3 ⇄ -0.02 0	+全長変更 +	公差変更 L+0.3 ⇄ +0.1 0																																
TKM	LC	全長																																						
ツバ厚公差変更 T+0.3 ⇄ -0.02 0	+全長変更 +	公差変更 L+0.3 ⇄ +0.1 0																																						
	LKC	全長公差 変 更 L+0.3 ⇄ +0.05 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)																																						

追加加工	記号	刃先形状	
		(A)	D R E G
	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	廻り止め 0°~180° 位置変更 指定1°単位
	WKC	廻り止め平行 加工(2面)	廻り止め平行 加工(2面) KC併用可
	KFC	廻り止め0°と 角度指定 加工(2面) 指定1°単位	廻り止め0°と 角度指定 加工(2面) 指定1°単位
	NKC	—	廻り止め無し ●リテーナセット納入品 適用不可
	HC	ツバ径変更 D≤HC<H 指定0.1mm単位 ●リテーナセット納入品適用不可	
	TC	ツバ厚変更 3.5≤TC<5 指定0.1mm単位 (TKC・TKM・LCT・LMT併用の場合0.01mm単位指定可) ●全長Lは(5-TC)分短くなります。 LC・LCT・LMT併用の場合、全長は指定寸法と同じです。 ●リテーナセット納入品適用不可	
	TKC	ツバ厚公差 変 更 T <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> ⇒ <sup>+0.02</sup> <sub>0</sub> (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
	TKM	ツバ厚公差 変 更 T <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> ⇒ <sup>+0.02</sup> <sub>0</sub> (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。 指定0.1mm単位 0.5≤TCC≤(H-D)/2 ●H≤5はTCC 0.5になります。	
	RC	リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工 ●D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub> タイプ適用不可	
シャング部	SKK	シャング部フラット面加工(1面) (A) D R E G ●D4~6 P≤D-1.2 W≤D-1.2 (加工幅0.5) ●D8~ P≤D-2.2 W≤D-2.2 (加工幅1) ●KC・WKC・KFC併用不可 ●リテーナセット納入品適用不可 ●ストロークA適用不可	
	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と接着剤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。	
	NC	ジェクタピンを抜き取ります。 ●AC併用不可	
	NDC	導入部無し ℓ≥3⇒ℓ=0 ●リテーナセット納入品適用不可	