


JECTOR BLOCK PUNCHES - WITH KEY GROOVE -
ジェクタブロックパンチ
 -キー溝付-

- ジェクタ穴詳細は、ジェクタブロックパンチブランク 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

RoHS 10

M材質 H硬度	Type	型式	刃先形状	刃先長さ
SKD11相当 60 ~ 63HRC	HJK	D	S	
SKH51相当 61 ~ 64HRC	HSJK	R E	L	
粉末ハイス鋼 64 ~ 67HRC	PHJK	G		刃先長さ (B) L>S

Technical drawing of a turning tool with dimensions and callouts:

- Overall length: ℓ
- Radius: R10
- Width: $B \pm 0.3_0$
- Length from tip to start of radius: 5 ± 0.1
- Length from tip to start of radius (alternative): $L \pm 0.2_0$
- Tip radius: $R \leq 0.3$
- Callouts: キー溝部詳細 (Key groove detail)

Dimensional tolerances and formulas:

- $U \pm 0.1$, $V \pm 0.01$, $W \pm 0.01$, $R \leq 0.2$
- $H \pm 0.01$, $P \pm 0.01$
- $W \leq P$, $R = 0$ 指定可
- $W \leq P$, $0.15 \leq R < W/2$ 指定0.01mm単位
- $W < P \leq W \times 20$
- $P = V$, $W = H$ の場合も、刃先公差は $P \cdot W$ の公差となります。

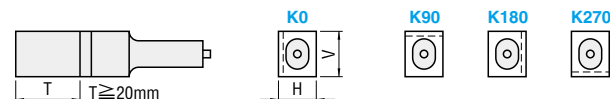
型式		刃先形状	刃先長さ	H	V P min. W min.	06	08	10	13	16	20	22	25	28	30	L	0.1mm 単位 T	B		M	ℓ	U
Type						S	L															
HJK HSJK PHJK	D	S	06	2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40) (50) 60 70 80	T ≥ 20	8	13	4	12	1.0
	R	L	08	2.5		○	○	○	○	○	○	○	○	○	5							
	E	L	10	3.0			○	○	○	○	○	○	○	○	6							
	G	L	13	4.0			○	○	○	○	○	○	○	○	8							
		L	16	5.0				○	○	○	○	○	○	○								
		L	20	6.0					○	○	○	○	○	○								
		L	22	6.0						○	○	○	○	○								
		L	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=10 全長が(50)でH寸が10～25の場合、刃先長さは一律10mmになります。

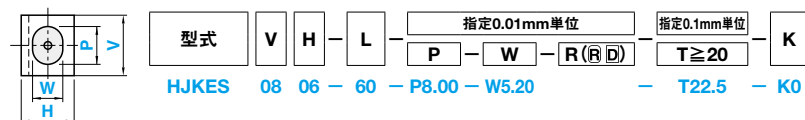


Order
注文例

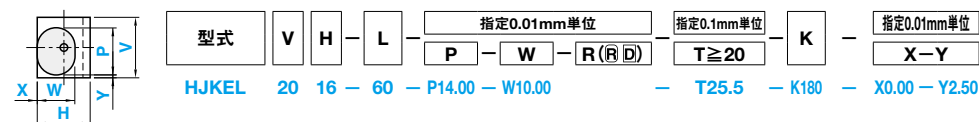
■ 七一溝位置：K指定





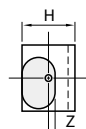
(1)刃先がシャンクの中心にある場合



(2) 刃先がシャンクの中心にない場合



( X・Yは0.02以上、
または0で指定可
 公差±0.01



H	Zmin
06・08	1.0
10・13	1.5
16 ~ 25	2.0

④ 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以上が必要です。ジェクタ穴位置は変更できません。

Delivery
出荷日

●HJK□□～

3 目目出荷

ストック A

●HSJK□□～●PHJK□□～

8 目目出荷

⊗追加工SCはストークA適用不可



Alterations



型式	V	H	-	L(LC)	-	P-W-R	-	T-K	-	X-Y	-	(BC・PKC…etc.)
HJKDL	20	16	-	LC55.5	-	P14.00	-	W10.00	-	T25-K0	-	BC20.5

	追加工	記号	詳細
刃先		BC	刃先長変更 (規格より短くします) $2 \leq BC < B$ 指定0.1mm単位
		SC	刃先ラップ仕上げ ♡ W≧2.00 ♡ P寸公差・指定単位は変わりません。 ♡ 出荷日にご注意ください。 ・HJK□□～ 5 目目出商 ・HSJK・PHJK□□～ 10 目目出商 ☒ ストック適用不可 ☒ 刃先R形状コーナー R=0指定不可
		PKC	刃先公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \Rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$
		PKV	刃先公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \Rightarrow \pm 0.005$
全長		LC	全長変更 $LC < L$ 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ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 $L \pm 0.2 \Rightarrow \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
		LKZ	全長公差変更 $L \pm 0.2 \Rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)

■キー溝付パンチ用固定キー P.363



追加加工	記号	詳細
	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。
	JVC	バネを強化タイプに変更 ♀ $8 \leq H \leq 25 \cdots L \geq 60$ に適用 ♂ H06適用不可
	AC	エア用としてジェットタビを 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	ジェットタビを抜き取ります。 ♂ AC併用不可
外形	TKC	キー溝位置 公差変更 $T \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.05 \end{smallmatrix} \Rightarrow \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$
	RTC	キー溝位置 公差変更 $T \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.05 \end{smallmatrix} \Rightarrow \begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$
	UK	キー溝深さ 変更 $0.5 \leq UK \leq U + 0.2$ ♀ $H \geq 10$ (K0, K180) $V \geq 10$ (K90, K270)に適用 指定0.1mm単位
	VKC	シャンク公差 変 更 $V \cdot H \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \Rightarrow \begin{smallmatrix} +0.005 \\ 0 \end{smallmatrix}$
	VKM	シャンク公差 変 更 $V \cdot H \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \Rightarrow \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.005 \end{smallmatrix}$
	VHM	シャンク公差 変 更 $V \cdot H \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \Rightarrow \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.01 \end{smallmatrix}$
	VHZ	シャンク公差 変 更 $V \cdot H \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \Rightarrow \pm 0.005$
	DC	導入部追加 導入部3mm ($H \cdot V \begin{smallmatrix} -0.01 \\ -0.03 \end{smallmatrix}$) 追加

ブロックパンチ