

JECTOR BLOCK PUNCHES - TiCN COATING -  
ジェクタブロックパンチ  
-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

RoHS10

-TiCNコーティング-



■表面処理 TiCNコーティング  
■表面硬度 3000HV

●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。

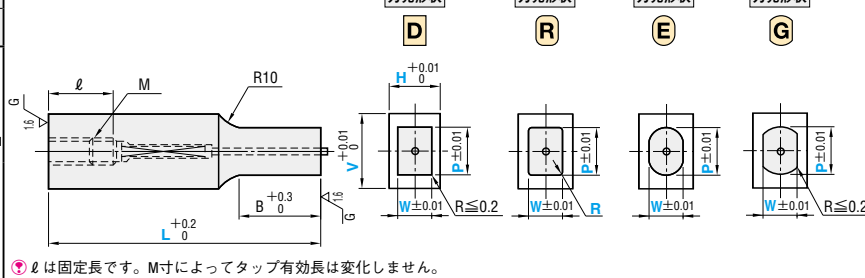


●W≤P ●W≤P ●W≤P ●W<P  
●R=0指定可 ●0.15≤R<W/2 指定0.01mm単位  
●P=V, W=Hの場合も、刃先公差はP・Wの公差となります。  
●刃先端面の研磨はコーティング前に行なっております。

■材質 ■硬度  
Type 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

-タップ付-

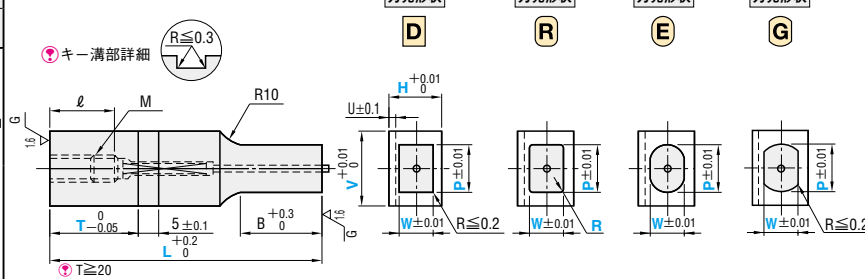


●Lは固定長です。M寸によってタップ有効長は変化しません。

■材質 ■硬度  
Type 刃先形状 刃先長さ

SKH51相当 61~64HRC	H-HSJK	D	S
粉末ハイス鋼 64~67HRC	H-PHJK	G	L

-キー溝付-

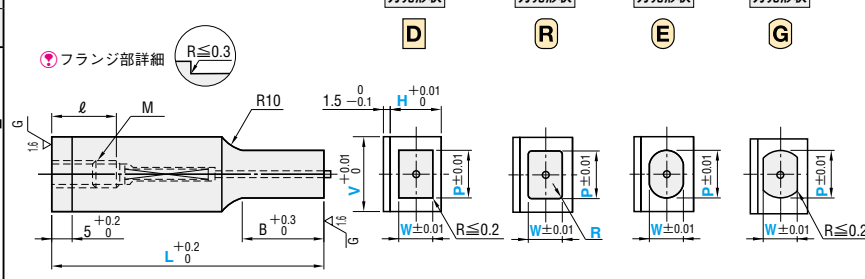


●キー溝部詳細 R≤0.3

■材質 ■硬度  
Type 刃先形状 刃先長さ

SKH51相当 61~64HRC	H-HSJF	D	S
粉末ハイス鋼 64~67HRC	H-PHJF	G	L

-一片フランジ-

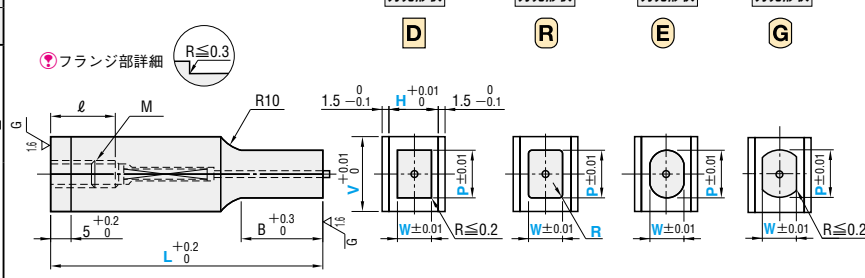


●フランジ部詳細 R≤0.3

■材質 ■硬度  
Type 刃先形状 刃先長さ

SKH51相当 61~64HRC	H-HSJW	D	S
粉末ハイス鋼 64~67HRC	H-PHJW	G	L

-両フランジ-



●フランジ部詳細 R≤0.3

■キー溝位置: K指定

■片フランジ位置: F指定

■両フランジ位置: WF指定



注文例

(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	T25.5	K0
H-PHJKES	08	06	60	P7.00 - W5.00		F90
H-HSJFDL	16	13	60	P15.00 - W12.00		WF90
H-HSJWEL	13	10	40	P8.00 - W5.00		

(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
H-HSJFDL	16	13	50	P15.00 - W12.00	T20	F90	X0.00-Y0.55

●X・Yの指定は0.02以上、または0で指定可  
●公差±0.01  
●X・Yが0の場合、コーティング層が0.003mm~0.005mmプラスされます。

H	Zmin
06・08	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左図の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



Alterations

追加

型式 V H L(LC) P・W・R T K・F・WF X・Y (BC・HC・TC...etc.)  
H-HSJMDS 20 08 60 P18.00-W3.50 - LKC

追加工	記号	詳細
刃先	BC	刃先長さ変更(規格より短くします) 2≤BC≤B 指定0.1mm単位
全長	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。
	LKC	全長公差変更 L +0.2 -0.05 → +0.05 0
キー溝部	TKC	キー溝位置公差変更 T -0.05 → -0.02 0
	RTC	キー溝位置公差変更 T -0.05 → +0.05 0
	UK	キー溝深さ変更 0.5≤UK≤U+0.2 指定0.1mm単位 ●H≥10(K0,K180) V≥10(K90,K270)に適用
フランジ部	HC	フランジ幅変更 0≤HC<1.5 指定0.1mm単位
	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(5-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じです。
	TKC	フランジ厚公差変更 T +0.2 -0.02 → +0.02 0
	TKM	フランジ厚公差変更 T +0.2 -0.02 → 0 0
	FK	フランジ頭部逃げ加工 フランジ折損防止のためフランジ頭部に逃げ加工を施します。
外形	JVC	バネを強化タイプに変更 ●8≤H≤25...L≥60に適用 ●H06適用不可

追加工	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。 シャンク部と刃先部距離が0.5mm以上必要です。
	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。
	NC	ジェクタピンを抜き取ります。 ●AC併用不可
外形	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
	VKM	シャンク公差変更 V・H +0.01 -0.005 → +0.005 0
	VHM	シャンク公差変更 V・H +0.01 -0.005 → 0 0
	VHZ	シャンク公差変更 V・H +0.01 -0.005 → ±0.005 0
	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

ブロックパンチ