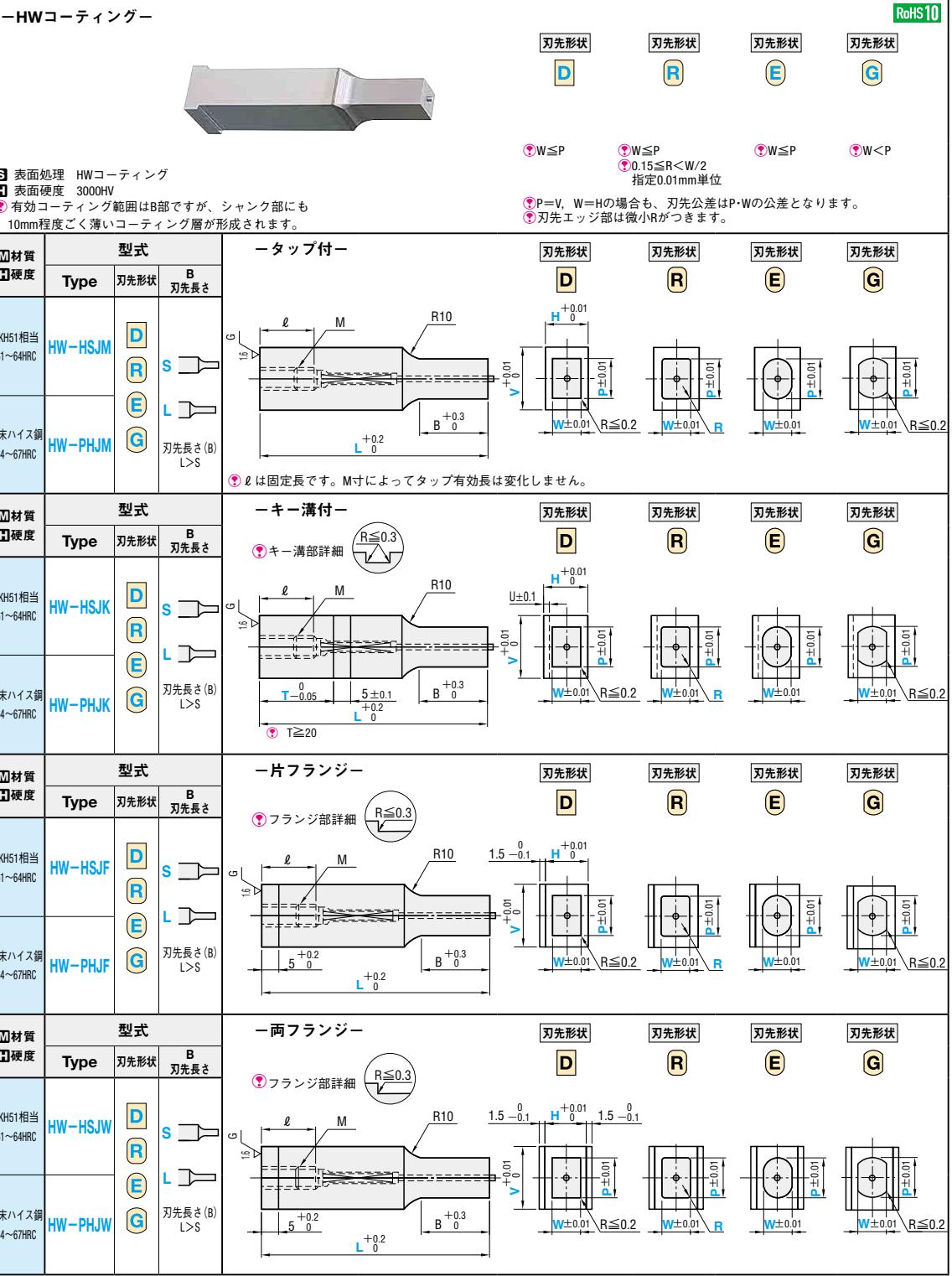


# JECTOR BLOCK PUNCHES -HW COATING-

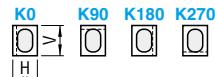
## ジェクタブロックパンチ

-HWコーティング(TiCNコーティング+下地WPC<sup>®</sup>処理)-

•ジェクタ穴詳細は、ジェクタブロックパンチブランク  
•ジェクタピンは、ブロックパンチ用ジェクタピン



■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



関連



HWコーティング

P.1725

Type	刃先形状	刃先長さ	H	V	0.1mm単位										L	B	M	l	U
					06	08	10	13	16	20	22	25	28	30					
タップ付	HW-HSJM	D	06	2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)	8	13	4	1.0
	HW-PHJM	R	08	2.5		○	○	○	○	○	○	○	○	○	(50)	13	19	5	
	HW-HSKJ	S	10	3.0		○	○	○	○	○	○	○	○	○	60			6	1.5
	HW-PHJK	L	13	4.0		○	○	○	○	○	○	○	○	○	70				
片フランジ	HW-HSJF	E	16	5.0											80				
	HW-PHJF	G	20	6.0											90				
両フランジ	HW-HSJW		22	6.0											100				
	HW-PHJW		25	6.0											110				

•L(40) → B=6 全長が(40)の場合、刃先長さ一律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、刃先長さ一律13mmになります。(キー溝付は10mmになります。)



(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ない場合



10 日目出荷



Alterations 追加工  
HW-HSJMD 20 08 - 60 - P18.00-W3.50 - LKC

追加工	記号	詳細	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≤BC≤B 指定0.1mm単位	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。	
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 指定0.1mm単位	
キ-溝部	TKC	キ-溝位置公差変更 T-0.05 -0.02	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。	
	RTC	キ-溝位置公差変更 T-0.05 +0.05	NC	ジェクタピンを抜き取ります。 •KC併用不可	
	UK	キ-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			
外形	HC	フランジ幅変更 0≤HC≤1.5 指定0.1mm単位	CCP	シャンク部1カ所C面取り(まちがい防止用) シャンクコーナー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 ■C面取り位置指定 CCPO CCP90 CCP180 CCP270 □ CCP 刃先コーナー 刃先コーン	
フランジ部	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。	VKC	シャンク公差変更 V-H+0.01 -0.05	
	TKM	フランジ厚公差変更 T+0.2 -0.02 指定0.1mm単位	VKM	シャンク公差変更 V-H+0.01 -0.05	
	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。	VHM	シャンク公差変更 V-H+0.01 -0.01	
外形	JVC	バネを強化タイプに変更 •8≤H≤25・L≥60に適用 •H6適用不可	VHZ	シャンク公差変更 V-H+0.01 -0.05	
			DC	導入部追加 導入部3mm(V-H-0.03)追加 •タップ付・キー溝付に適用	