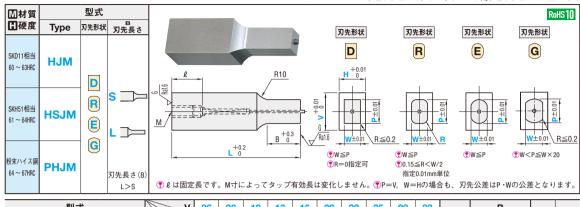
ジェクタ穴詳細は、ジェクタブロックパンチブランク整FP.643ジェクタピンは、ブロックパンチ用ジェクタピン整FP.648



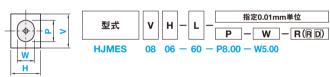
:	型式			P _{min.}	06	80	10	13	16	20	22	25	28	30		E	3	м	l
Туре	刃先形状	B 刃先長さ	₩ /₩	min.	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0	_	Ы	Ę	IVI	, k
			06	2.0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	13	4	
	D	S	08	2.5		0	0	0	0	0	0	0	0	0	(40)	8	13	5	
	_		10	3.0			0	0	0	0	0	0	0	0	(50)	10	10	6	
HJM	R		13	4.0				0	0	0	0	0	0	0	-	13	19		10
HSJM PHJM	E	_	16	5.0					0	0	0	0	0	0	60				12
FIIOW	_	L	20	6.0						0	0	0	0	0	70	10	0.5	8	
	G		22	6.0							0	0	0	0	80	19	25		
			25	6.0								0	0	0					

①L(40) B=6 **①**L(50) ·H10 ~ 25 B=13

全長が(40)の場合、刃先長さは一律6mmになります。 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。



(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









•HSJ	MUU~·PHJMUU~

Alterations 🐼	型式	٧	н –	L(LC)	P-W-R-X-Y - (BC•PKC···etc.) - P8.00 - W7.80 - BC10.5 - VKM
追加工	HJMES	10	10 —	59.5	- P8.00 - W7.80 - BC10.5 - VKM

	追加工	記号	詳細
	BC B	ВС	刃先長変更(規格より短くします) 2≦BC <b 指定0.1mm単位</b
刃先	GL \$2,001.16	SC	アポース アポース アポース アポース アポース アポース アポース ドル アポース アポース
		PKC	刃先公差変更 P·W±0.01⇔ +0.01 0
	Was La	PKV	刃先公差変更 P·W±0.01⇒ ±0.005
	LC L	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) ②刃先長さBは(L-LC)分短くなります。</l
全長		LKC	全長公差 変 更 L +0.2 ⇔ +0.05 変 更 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	Lo	LKZ	全長公差 変 更 L +0.2 ⇔ +0.01 の (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)

4x 00.5	ССР	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 00.5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。 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 で 「飛ューナー ■C面取り位置指定 CCP0 CCP90 CCP180 CCP270
- <u>I</u> □⇔□	ССР	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 c
W	JVC	バネを強化タイプに変更 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
	AC	エア用としてジェクタビンを抜き取り、リング状の樹脂(ABS)を入れて内側から横穴をふさぎます。 ②熱が加わると内部の樹脂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	ジェクタビンを抜き取ります。 ⊗AC併用不可
	VKC	シャンク公差 変 更 V·H +0.01 ⇒ +0.005 変 更
	VKM	シャンク公差 変 更 V·H +0.01 ⇒ 0 -0.005
	VHM	シャンク公差 変 更 V·H +0.01 ⇒ 0 -0.01
	VHZ	シャンク公差 変 更 V·H ^{+0.01} ⇔ ±0.005
V • H =0.01 -0.03	DC	導入部追加 導入部3mm(V+H ^{-0.01})追加
		VKC VKM VHM VHZ

ミスミ プレス