

JECTOR BLOCK PUNCHES - SINGLE FLANGE -

ジェクタブロックパンチ

一片フランジ

•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**

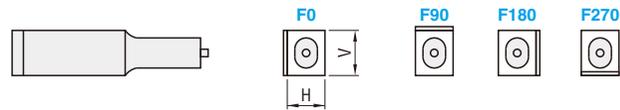
材質 硬度	型式		刃先形状 刃先長さ		刃先形状				
	Type	刃先形状			D	R	E	G	
SKD11相当 60~63HRC	HJF								
SKH51相当 61~64HRC	HSJF	D	S						
粉末ハイス鋼 64~67HRC	PHJF	E	L						

♀フランジ部詳細 $R \leq 0.3$
 ♀ $W \leq P$
 ♀ $R=0$ 指定可
 ♀ $W \leq P$
 ♀ $0.15 \leq R < W/2$ 指定0.01mm単位
 ♀ $W \leq P$
 ♀ $W < P \leq W \times 20$
 ♀ $P=V, W=H$ の場合も、刃先公差はP-Wの公差となります。

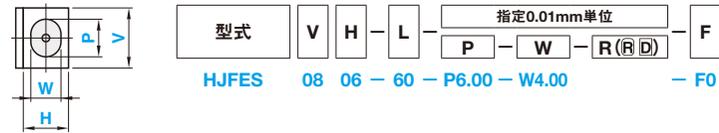
型式 Type	刃先形状	刃先長さ	P.min. W.min.	V										L	B		M	ℓ	
				06	08	10	13	16	20	22	25	28	30		8	13			4
HJF HSJF PHJF	D	S	06	2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)	8	13	4	5	
			08	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○						
			10	3.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○						
	E	L	13	4.0		○	○	○	○	○	○	○	○	(50)	13	19	6	8	
			16	5.0		○	○	○	○	○	○	○	○						
			20	6.0		○	○	○	○	○	○	○	○						○
			22	6.0		○	○	○	○	○	○	○	○						○
			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=13 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。

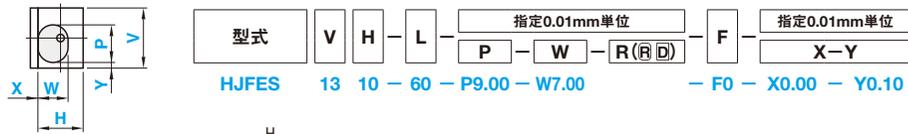
Order 注文例
 ■フランジ位置：F指定



(1) 刃先がシャックの中心にある場合



(2) 刃先がシャッ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

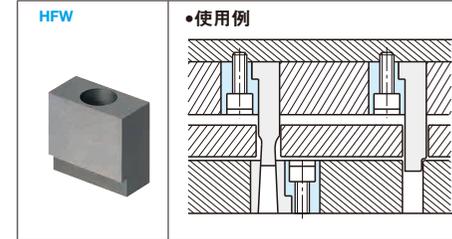
♀ 刃先位置を変更する場合、ジェクタ穴は
 刃先側面から左図のZmin以上必要です。
 ジェクタ穴位置は変更できません。

Delivery 出荷日
 •HJF□□~ 3 日日出荷
 •HSJF□□~・PHJF□□~ 8 日日出荷

Alterations 追加加工
 HJFES 10 10 - 60 - P8.00 - W7.80 - F0 - BC10.5

追加加工	記号	詳細
	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 ♀ $W \geq 2.00$ ♀ 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。 •HJF□□~ 5 日日出荷 •HSJF・PHJF□□~ 10 日日出荷 ♀ 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 $P-W \pm 0.01 \Rightarrow +0.01_0$
	PKV	刃先公差変更 $P-W \pm 0.01 \Rightarrow \pm 0.005$
	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 $L +0.2_0 \Rightarrow +0.05_0$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	LKZ	全長公差変更 $L +0.2_0 \Rightarrow +0.01_0$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)

■フランジホルダ **P.647**



追加加工	記号	詳細
	HC	フランジ幅変更 $0 \leq HC < 1.5$ 指定0.1mm単位
	TC	フランジ厚変更 $3.5 \leq TC < 5$ 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 $T +0.2_0 \Rightarrow +0.02_0$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
	TKM	フランジ厚公差変更 $T +0.2_0 \Rightarrow -0.02_0$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
	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。
	CC	シャック部4カ所C面取り シャック部コーナー4カ所にC0.5の面取り加工をします。 シャッ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 ♀ $8 \leq H \leq 25$ ・ $\ell \geq 60$ に適用 ♀ H6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
	VKC	シャック公差変更 $V-H +0.01_0 \Rightarrow +0.005_0$
	VKM	シャック公差変更 $V-H +0.01_0 \Rightarrow -0.005_0$
	VHM	シャック公差変更 $V-H +0.01_0 \Rightarrow -0.01_0$
	VHZ	シャック公差変更 $V-H +0.01_0 \Rightarrow \pm 0.005_0$

ブロックパンチ