

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	R10	刃先形状			
	Type	刃先形状				D	R	E	G

RoHS10

①フランジ部詳細 R_{0.3}

②W ≤ P
③R = 0指定可

④W ≤ P
⑤0.15 ≤ R < W/2
指定0.01mm単位

⑥W ≤ P
⑦W < P ≤ W × 20

⑧P = 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			
HJF HSJF PHJF	D	S	06	2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)	8	13	4	12	
			08	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○						5
			10	3.0	○	○	○	○	○	○	○	○	6						
	R	L	13	4.0		○	○	○	○	○	○	○		(50)	13	19	6		
			16	5.0		○	○	○	○	○	○	8							
			20	6.0		○	○	○	○	○	○								
			22	6.0		○	○	○	○	○	○								
E	L	25	6.0																
		25	6.0																

①L(40) …… B=6 全長が(40)の場合、刃先長さは一律6mmになります。
 ②L(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

F0 F90 F180 F270

(1) 刃先がシャックの中心にある場合

型式 V H - L - 指定0.01mm単位 - P - W - R(RD) - F

HJFES 08 06 - 60 - P6.00 - W4.00 - F0

(2) 刃先がシャックの中心にない場合

型式 V H - L - 指定0.01mm単位 - P - W - R(RD) - F - 指定0.01mm単位 - X-Y

HJFES 13 10 - 60 - P9.00 - W7.00 - F0 - X0.00 - Y0.10

①X-Yは0.02以上、または0で指定可
②公差±0.01

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

③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

ストック A

Alterations 追加加工

型式 V H - L(LC) - P-W-R - F - X-Y - (BC-PKC...etc.)

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 ≤ BC < B 指定0.1mm単位
	SC	刃先ラップ仕上げ ①W ≥ 2.00 ②P寸公差・指定単位は変わりません。 ③出荷日にご注意ください。 •HJF□□~ 5 日日出荷 •HSJF・PHJF□□~ 10 日日出荷 ④ストック適用不可 ⑤刃先形状コーナ R=0指定不可
	PKC	刃先公差変更 P-W ± 0.01 ⇨ +0.01 0
	PKV	刃先公差変更 P-W ± 0.01 ⇨ ± 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) ①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
	LKZ	全長公差変更 L +0.2 ⇨ +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

HFW

•使用例

追加加工	記号	詳細
	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) ①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 ⇨ 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 0 ⇨ -0.02 (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 4カ所にC0.5の面取り加工をします。 シャックコーナと刃先部距離が0.5mm以上必要です。
	JVC	バネを強化タイプに変更 ①8 ≤ H ≤ 25…L ≥ 60に適用 ②H6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。 ①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。 ①AC併用不可
	VKC	シャック公差変更 V-H +0.01 ⇨ +0.005 0 ⇨ 0
	VKM	シャック公差変更 V-H +0.01 ⇨ 0 0 ⇨ -0.005
	VHM	シャック公差変更 V-H +0.01 ⇨ 0 0 ⇨ -0.01
	VHZ	シャック公差変更 V-H +0.01 ⇨ ± 0.005 0 ⇨ 0

ブロックパンチ