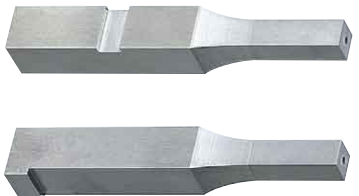
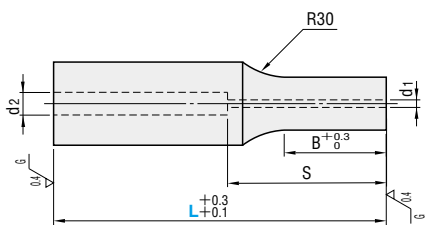
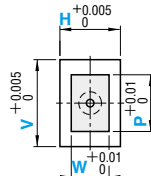
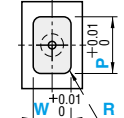
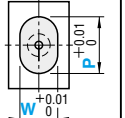
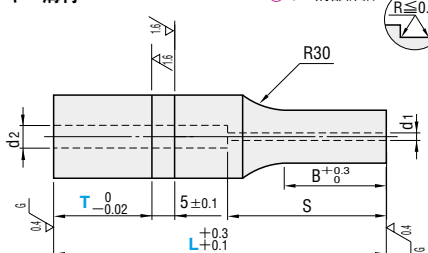
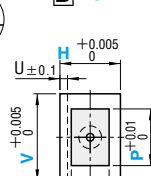
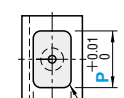
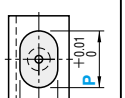
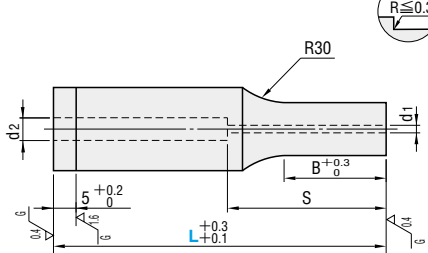
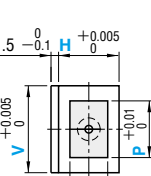
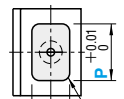
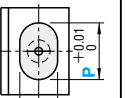
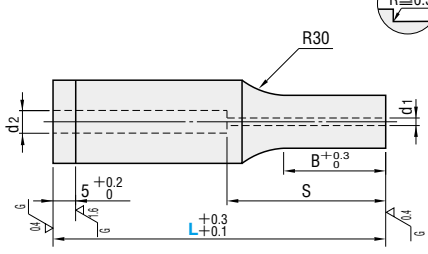
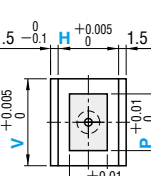
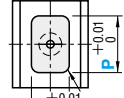
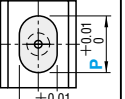


CARBIDE BLOCK PUNCHES WITH AIR HOLE
超硬エア穴付ブロックパンチ

価格 P.628

追加加工価格も数量スライド適用 P.43

				●刃先加工限度		刃先形状		刃先形状		刃先形状	
						D		R		E	
						P ≥ W		P ≥ W		P > W	
								0.15 ≤ R < W/2			
材質 硬度	シャंक範囲 V・H	ーノーマルー		D ZJDBL		R ZJRBL		E ZJEBL			
V30 (HIP) 88~89HRA	V・H 5~20										
材質 硬度	シャंक範囲 V・H	ーキー溝付ー		D ZJDKL		R ZJRKL		E ZJEKL			
V30 (HIP) 88~89HRA	V・H 5~20										
材質 硬度	シャंक範囲 V・H	一片フランジー		D ZJDFL		R ZJRFL		E ZJEFL			
V30 (HIP) 88~89HRA	V・H 5~16										
材質 硬度	シャंक範囲 V・H	一両フランジー		D ZJDWL		R ZJRWL		E ZJEWL			
V30 (HIP) 88~89HRA	V・H 5~16										

型式			シャンク・刃先寸法(mm)								L	0.1mm T	B			d1×S			d2	U
Type	Shape 刃先形状	Type	<div><div><div>v</div><div>P.min.</div><div>H</div><div>W.min.</div></div></div>	5	6	8	10	13	16	20			L	L 40	L 50	L 60・70	L 40	L 50		
ZJ	<div><div>D</div><div>R</div><div>E</div></div>	BL KL FL WL	5	2.5	○	○	○	○	○	○	●	40 50 60 70	T≥2.0	13	13	13	0.8×17	0.8×20	2.1	1.0
			6	2.5		○	○	○	○	○	●					2.6				
			8	2.5			○	○	○	○	●					3.4				
			10	3.0			○	○	○	○	●					4.4				
			13	3.5				○	○	●	19				1.6×17		1.6×28	1.5		
			16	4.5					○	●	25				1.9×17		1.9×28			
			20	5.0							○				●	2.9×17	2.9×24		2.9×36	

Order 注文例 (1) 刃先がシャंकの中心にある場合

型式 V H L 指定0.01mm単位 P W R (Rのみ) T ≥ 2 K・F・WF

ZJEFL 20 08 - 60 - P18.00 - W 4.00
ZJEKL 10 06 - 60 - P 8.00 - W 5.00
ZJEFL 16 13 - 60 - P15.00 - W12.00
ZJEWL 13 10 - 40 - P 8.00 - W 5.00
ZJRBL 08 08 - 50 - P 5.00 - W 3.00 - R0.15

(2) 刃先がシャंकの中心にない場合：変更不可 (製作できません。)

■キー溝位置指定 K0 K90 ■フランジ位置指定 F0 F90 WF0 WF90

刃先形状 E は F0・WF0 のみ指定可
F90・WF90 の場合、H寸法は次の寸法になります。
刃先形状 D : 2 ≤ W H = W
刃先形状 R : 2 ≤ W - 2R - 1 H = W - 2R - 1

Delivery 出荷日 10 日 目 出荷

Price 価格 P.628

Alterations 追加加工

型式 V H L (LC) P・W・R T K・F・WF (BC・HC・TC...etc.)

ZJEFL 20 08 - 60 - P18.00 - W3.00 VKC

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
刃先追加加工	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	600
	PKC	刃先公差変更 P・W +0.01 → +0.005 0	2,300
	PKV	刃先公差変更 P・W +0.01 → ±0.005 0	0
全長追加加工	LC	全長変更 LC < L (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。	600
	LCX	刃先長さ B を変えずに全長変更 30 + B (BC) ≤ LCX < L 指定0.1mm単位 全長・刃先長さ30mm未満の場合、刃先長さは全長-30mmになります。 LKZ 併用の場合は0.01mm単位指定可。✕フランジ付適用不可	600
	LKC	全長公差変更 L +0.3 → +0.05 +0.1 → 0	1,200
	LKZ	全長公差変更 L +0.3 → +0.01 +0.1 → 0	1,800
フランジ追加加工	HC	フランジ幅変更 0 ≤ HC < 1.5 指定0.1mm単位	600
	TC	フランジ厚変更 2 ≤ TC < 5 指定0.1mm単位 (TKC・TKM 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 と同寸法です。	600
	TKC	フランジ厚公差変更 T +0.2 → +0.02 0 → -0.02	1,200
	TKM	フランジ厚公差変更 T +0.2 → 0 0 → -0.02	1,200
	FK	フランジ頭部逃げ追加加工 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。	片フランジ 600 両フランジ 1,200
キー溝部	RTC	キー溝位置 公差変更 T 0 → +0.05 -0.02	0
	UK	キー溝深さ変更 指定0.1mm単位 0.5 ≤ UK ≤ U + 0.2 H (V) - UK ≥ 2.0 ✕キー溝付に適用	600

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
その他	CC	シャंक部4カ所C面取り シャंक部コーナー 4カ所に C0.5の面取り加工をします。 刃先部距離が0.5mm 以上必要です。	ノーマル キー溝付 600 片フランジ 両フランジ 800
	CCP	シャंक部1カ所C面取り (まちがい防止用) シャंक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ャंकまでの 距離が以下の条件のときに適用します。 a + b ≥ 1.3	600
	VKC	シャंक公差変更 V・H +0.005 → +0.003 0 → 0	2,000
その他	VKM	シャंक公差変更 V・H +0.005 → 0 0 → -0.003	2,000
	VHM	シャंक公差変更 V・H +0.005 → 0 0 → -0.005	1,200
その他	DC	導入部3mm (V・H -0.01 -0.03) 追加 ✕フランジ付適用不可	600