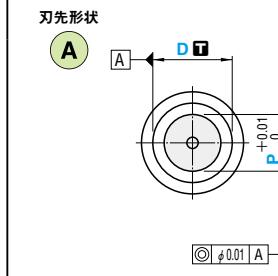




詳細 P.63

・ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチブランク P.350
・ジェクタビン詳細は、ジェクタビンセット P.355

Rohs10	シャンク径 D \pm 公差	M 材質 H 硬度	型式		刃先形状 B 刃先長さ	刃先形状は下記ⒶⒷⒸⒹⒺⒼより選択
			Type	刃先形状		
Dm5	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3100HV	RX-PJ	Ⓐ	S	max35 R \leq 0.5 L \leq min3 D \leq 0.03 R10 B \leq 0.03 L \leq 0.3 W \leq 0.3 P \leq W K \leq $\sqrt{P^2+W^2}$ 0.15 \leq R \leq $\frac{W}{2}$	刃先端エッジ部に微小Rがつきます。 ジェクタビンの飛び出し量の求め方(参考値) P.000
			RX-PJV	D		
D $^{+0.005}$ 0	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3100HV	ARX-PJ	R	R	P \geq W W \leq 0.1 R \leq 0.2 W \leq 0.01 P \leq W K \leq $\sqrt{P^2+W^2}$ 0.15 \leq R \leq $\frac{W}{2}$	刃先長さ (B) L \leq S
			ARX-PJV	E		
D $^{+0.005}$ 0	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3100HV	ARX-PJV	G	G	P $>$ W W \leq 0.1 R \leq 0.2 W \leq 0.01 P $>$ W K \leq $\sqrt{P^2+W^2}$ 0.15 \leq R \leq $\frac{W}{2}$	

シャンク径公差D \pm はm \pm 0.005選択

刃先形状

Ⓐ

D

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L

R

E

G

S

L