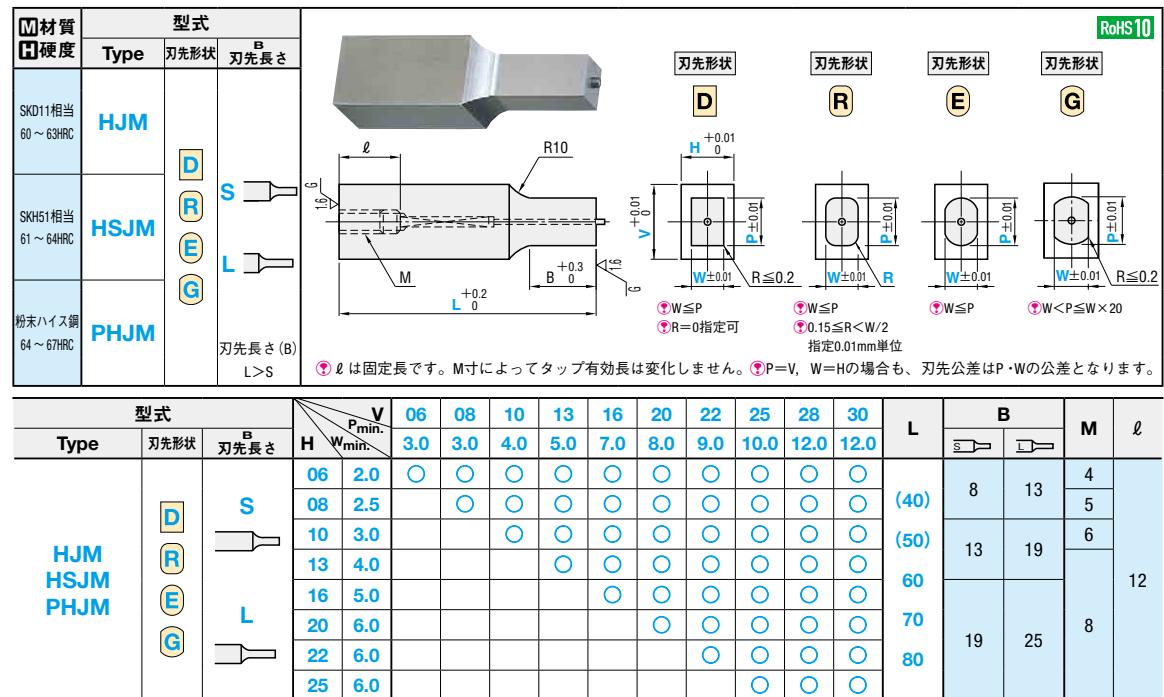


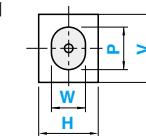
ジェクタブロックパンチ

—タップ付—

•ジェクタ穴詳細は、ジェクタブロックパンチブランク 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



Order
注文例



型式 $V \ H - L -$ 指定0.01mm単位
HJMES 08 06 - 60 - P8.00 - W5.00

(2) 刃先がシャンクの中心にない場合



型式 $V \ H - L -$ 指定0.01mm単位
HJMEL 20 16 - 60 - P14.00 - W10.00 - X0.00 - Y2.50

※X-Yは0.02以上、または0で指定可
※公差±0.01

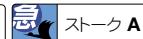
H	Zmin.
06-08	1.0
10-13	1.5
16 ~ 25	2.0

※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

•HJM□□～
3 日目出荷



•HSJM□□～・PHJM□□～
8 日目出荷

※追加工SCはストロークA適用不可

Alterations 型式 $V \ H - L(LC) - P \cdot W \cdot R \cdot X \cdot Y - (BC \cdot PKC \cdots etc.)$
HJMES 10 10 - 59.5 - P8.00 - W7.80 - BC10.5 - VKM

追加工	記号	詳細	追加工	記号	詳細
刃先	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	刃先	CC	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C0.5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。
	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。 出荷日をご注意ください。 •HJM□□～ 5 日目出荷 •HSJM・PHJM□□～ 10 日目出荷 ※ストローク適用不可 ※刃先形状コーナー R=0指定不可		CCP	シャンク部1カ所C面取り(まちがい防止用) 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。 $a+b \geq 1.3$
	PKC	刃先公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \Rightarrow +0.01_0$		JVC	バネを強化タイプに変更 $8 \leq H \leq 25 \cdots L \geq 60$ に適用 ※H06適用不可
	PKV	刃先公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \Rightarrow \pm 0.005$	外形	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。
全長	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。		NC	ジェクタピンを抜き取ります。 ※AC併用不可
	LKC	全長公差変更 $L \pm 0.2 \Rightarrow +0.05_0$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)		VKC	シャンク公差変更 $V \cdot H +0.01 \Rightarrow +0.005_0$
	LKZ	全長公差変更 $L \pm 0.2 \Rightarrow +0.01_0$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)		VKM	シャンク公差変更 $V \cdot H +0.01 \Rightarrow 0_0$
				VHM	シャンク公差変更 $V \cdot H +0.01 \Rightarrow 0_0$
				VHZ	シャンク公差変更 $V \cdot H +0.01 \Rightarrow \pm 0.005$
				DC	導入部追加 導入部3mm($V \cdot H -0.01$)追加