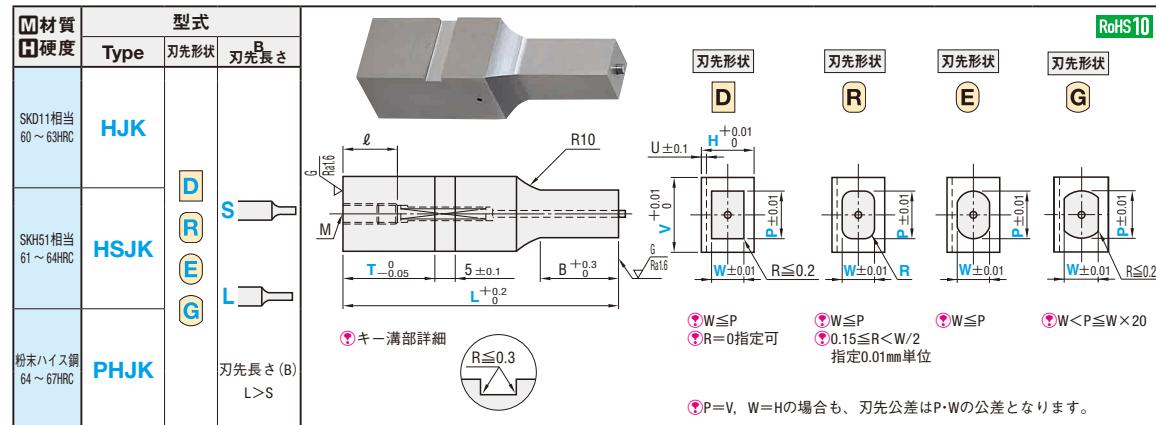


JECTOR BLOCK PUNCHES -WITH KEY GROOVE-

ジェクタブロックパンチ

-キー溝付-

・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**



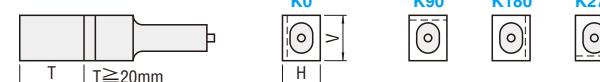
型式			V	06	08	10	13	16	20	22	25	28	30	L	0.1mm 単位	B	M	ℓ	U
Type	刃先形状	刃先長さ	H	W min.	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0	T	S	L		
HJK	D	S	06	2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)	8	13	4	1.0
	R		08	2.5		○	○	○	○	○	○	○	○	○	(50)			5	
	E		10	3.0		○	○	○	○	○	○	○	○	○	60	13	19	6	1.5
	G	L	13	4.0			○	○	○	○	○	○	○	○	70			12	
			16	5.0				○	○	○	○	○	○	○	80	19	25	8	
			20	6.0					○	○	○	○	○	○					
			22	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。

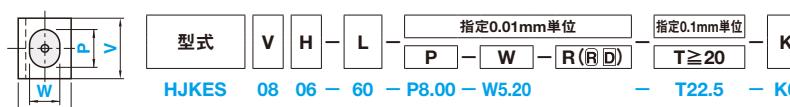
②L(50)・H10～25 …… B=10 全長が(50)でH寸が10～25の場合、刃先長さは一律10mmになります。



■キー溝位置：K指定



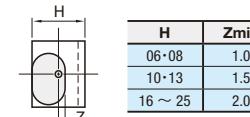
(1)刃先がシャンクの中心にある場合



(2)刃先がシャン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



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。



•HJK□□～
3 日目出荷

※追加工SCはストークA適用不可

•HSJK□□～•PHJK□□～
8 日目出荷

Alterations 追加工 型式 V H - L(LC) - P-W-R - T-K - X-Y - (BC-PKC...etc.)
HJKDL 20 16 - LC55.5 - P14.00 - W10.00 - T25-K0 - BC20.5

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≤BC<B 指定0.1mm単位
刃先	SC	刃先ラップ仕上げ W≥2.0 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。 •HJK□□～ 5 日目出荷 •HSJK・PHJK□□～ 10 日目出荷 ストーク適用不可 刃先刃形状コーナー R=0指定不可
全長	PKC	刃先公差変更 P-W±0.01 → ±0.01
全長	PKV	刃先公差変更 P-W±0.01 → ±0.005

追加工	記号	詳細
外形	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。
外形	JVC	バネを強化タイプに変更 8≤H≤25, L≥60に適用 H06適用不可
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 が溶け出してもエア穴に不 具合が生じることがあります。ご注意ください。
外形	NC	ジェクタピンを抜き取ります。 AC併用不可
外形	TKC	キー溝位置 公差変更 T -0.05 → -0.02
外形	RTC	キー溝位置 公差変更 T -0.05 → +0.05
外形	UK	キー溝深さ 0.5≤UK≤1.0 H≥10 (K0,K180) V≥10 (K0,K270)に適用 指定0.1mm単位
外形	VKC	シャンク公差 変更 V-H +0.01 → 0
外形	VKM	シャンク公差 変更 V-H +0.01 → -0.005
外形	VHM	シャンク公差 変更 V-H +0.01 → 0
外形	VHZ	シャンク公差 変更 V-H +0.01 → ±0.005
外形	DC	導入部追加 導入部3mm(H-V-0.03)追加

■キー溝付パンチ用固定キー **P.363**

