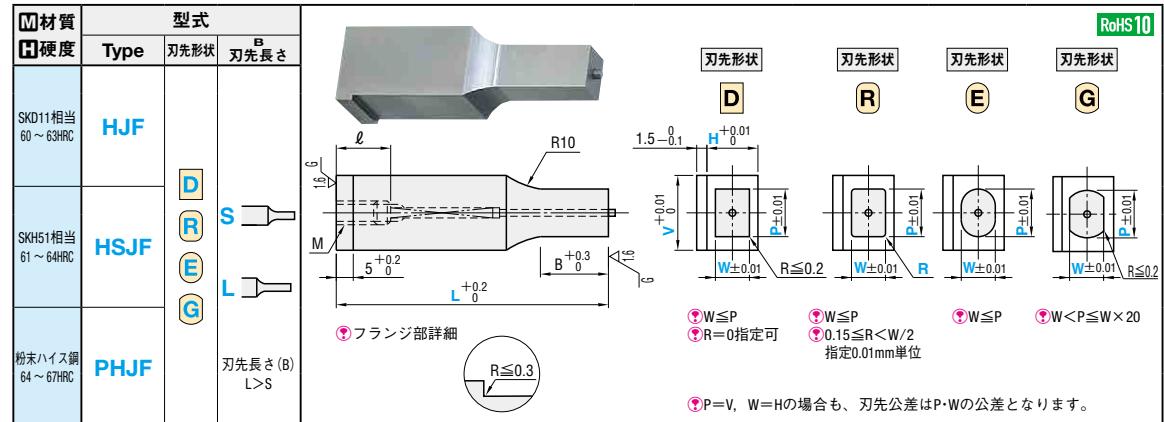


JECTOR BLOCK PUNCHES -SINGLE FLANGE-

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 **EP.643**
・ジェクタピンは、ブロックパンチ用ジェクタピン **EP.648**



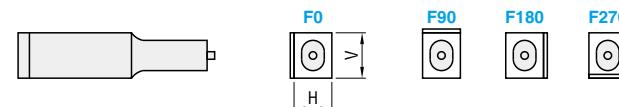
型式		H W _{min}	V W _{min}	06 3.0	08 3.0	10 4.0	13 5.0	16 7.0	20 8.0	22 9.0	25 10.0	28 12.0	30 12.0	L	B	M	l
Type	刃先形状			刃先長さ													
HJF	D R E G	S	06 2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)	8	13	4
			08 2.5		○	○	○	○	○	○	○	○	○			5	
			10 3.0			○	○	○	○	○	○	○	○	(50)	13	19	6
			13 4.0				○	○	○	○	○	○	○				
			16 5.0					○	○	○	○	○	○	60			
			20 6.0						○	○	○	○	○	70	19	25	8
			22 6.0							○	○	○	○	80			
			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。

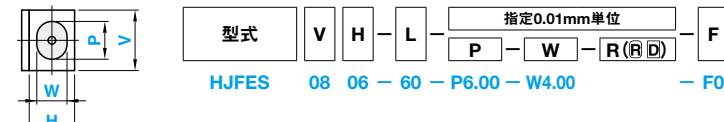
②L(50)・H10～25 → B=13 全長が(50)でH寸が10～25の場合、刃先長さは一律13mmになります。



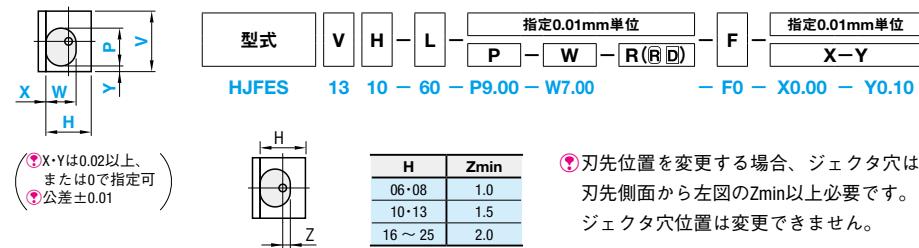
■フランジ位置 : F指定



(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



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。



Alterations
追加工

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≤BC<B 指定0.1mm単位	フランジ部	HC	フランジ幅変更 0≤HC<1.5 指定0.1mm単位
SC		刃先ラップ仕上げ ③W≥2.00 ③P寸公差・指定単位は変わりません。 ③出荷日をご注意ください。 •HJF□□～ •HSJF・PHJF□□～ ③ストーク適用不可 ③刃先D形状コーナー R=0指定不可	TC	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) ③全長は(5-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じです。
PKC		刃先公差変更 P-W±0.01⇒+0.01	TKC	TKC	フランジ厚公差変更 T+0.2⇒+0.02 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
PKV		刃先公差変更 P-W±0.01⇒±0.005	TKM	TKM	フランジ厚公差変更 T+0.2⇒0 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
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) ③刃先長さBは(L-LC)分短くなります。	CC	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。
LKC		全長公差変更 L+0.2⇒+0.05 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	JVC	JVC	バネを強化タイプに変更 ③8≤H≤25・L≥60に適用 ③H6適用不可
LKZ		全長公差変更 L+0.2⇒+0.01 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	AC	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。 ③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。
外形	NC	ジェクタピンを抜き取ります。 ③AC併用不可	VKC	VKC	シャンク公差変更 V-H+0.01⇒+0.005
			VKM	VKM	シャンク公差変更 V-H+0.01⇒0-0.005
			VHM	VHM	シャンク公差変更 V-H+0.01⇒0-0.01
			VHZ	VHZ	シャンク公差変更 V-H+0.01⇒±0.005

■フランジホルダ

