

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



RoHS10

M 材質 V30 (HIP)
H 硬度 88~89HRA

シャंक範囲 —標準— **D**ZJDBL **R**ZJRBL **E**ZJEBL

シャंक範囲
V・H

一キ一溝付

キ一溝部詳細

$R \leq 0.3$

D ZJDKL

R ZJRKL


E ZJEKL

Technical drawing of a shaft with a keyway. The drawing includes a side view and three cross-sectional views (D, R, E). The side view shows the shaft with a keyway of width B and depth T . The keyway is located at a distance L from the left end and S from the right end. The shaft has a diameter d_2 on the left and d_1 on the right. The keyway has a radius $R30$ at the transition. The cross-sectional views (D, R, E) show the keyway dimensions: width W , depth P , and height H . The tolerances for these dimensions are specified in the drawing. A detail view of the keyway corner shows a radius $R \leq 0.3$.

シャンク範囲 V・H	一片フランジ	フランジ部詳細	D ZJDFL	R ZJRFL	E ZJEFL
V・H 05~16					

規格表の●印には適用できません。

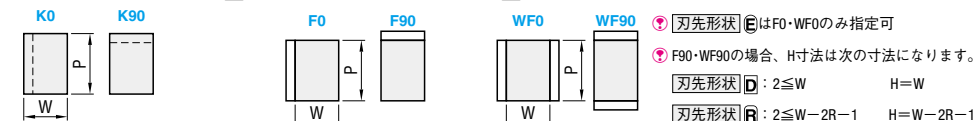
[illegible]

型式		シャンク・刃先寸法(mm)								L	0.1mm単位	B		d1×S			d2	L				
Type	刃先形状	Type		05	06	08	10	13	16		20	T	L 40	L 50	L 60・70	L 40			L 50	L 60・70		
ZJ	<div>D</div> <div>R</div> <div>E</div>	BL KL FL WL	05	2.5	○	○	○	○	○	○	●	40 50 60 70	T≥2.0	13	13	13	0.8×17	0.8×20	2.1	1.		
			06	2.5		○	○	○	○	○	○						●	2.6				
			08	2.5			○	○	○	○	○						●	3.4	1.			
			10	3.0			○	○	○	○	○						●	19		19	1.2×17	1.2×27
			13	3.5				○	○	○	○						●				1.6×17	1.6×28
			16	4.5					○	○	○						●				1.9×17	1.9×28
			20	5.0													○	●		25	2.9×17	2.9×24

Order 注文例	型式	V	H	L	指定0.01mm単位			指定0.1mm単位	K・F・W
					P	W	R(Rのみ)	T≥2	
	ZJE B L	20	08	60	-P18.00	-W4.00			
	ZJE K L	10	06	60	-P8.00	-W5.00		T25.5	K0
	ZJE F L	16	13	60	-P15.00	-W12.00			F90
	ZJE W L	13	10	40	-P8.00	-W5.00			WF90
	ZJR B L	08	08	50	-P5.00	-W3.00	R0.15		

💡刃先位置固定(變更適用不可)

■キー溝位置指定：K指定 ■片フランジ位置指定：F指定 ■両フランジ位置指定：WF指定



 **Delivery**
出荷日 **10** 日目出荷

Alterations 型式 V H - L(LC) - P·W·R - T - K·F·WF - (BC·HC·TC·etc.)
追加丁 ZJEBL 20 08 - 60 - P18.00-W3.00 - VKC

追加加工		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
		PKC	刃先公差変更 $P \cdot W^{+0.01}_0 \Rightarrow +0.005$
		PKV	刃先公差変更 $P \cdot W^{+0.01}_0 \Rightarrow \pm 0.005$
全長		LC	全長変更 LC<L 指定0.1mm単位 (LKZ・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。
		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 全長一刃先長さ30mm未満の場合、 刃先長さは全長-30mmになります。 ❗LKZ・LKZ併用の場合は0.01mm単位指定可 ❗フランジ付適用不可
		LKC	全長公差変更 $L^{+0.3}_{-0.1} \Rightarrow +0.05$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
		LKZ	全長公差変更 $L^{+0.3}_{-0.1} \Rightarrow +0.01$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
		HC	フランジ幅変更 0≤HC<1.5 指定0.1mm単位
フランジ部		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。 ❗キー溝付の追加加工ではありません。
		TKC	フランジ厚公差変更 $T^{+0.2}_0 \Rightarrow +0.02$ ❗キー溝付の追加加工ではありません。
		TKM	フランジ厚公差変更 $T^{+0.2}_0 \Rightarrow -0.02$ ❗キー溝付の追加加工ではありません。
		FK	フランジ頭部逃げ加工 フランジ折損防止のためフランジ頭部に 逃げ加工Tを施します。

追加加工		記号	詳細
キー溝部		RTC	キー溝位置 公差変更 $T_{-0.02}^0 \Rightarrow +0.05$
		UK	キー溝深さ変更 0.5≤UK≤U+0.2 H(V)-UK≥2.0 指定0.1mm単位
		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。
その他		CCP	シャンク部1カ所C面取り (まちがい防止用) シャンクコーナー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 以下の条件のときに適用します。 a+b≥1.3
		CCP	洗コーナ C面取り位置指定 CCP0 CCP90 CCP180 CCP270 標準のみ適用
		VKC	シャンク公差変更 $V \cdot H^{+0.005}_0 \Rightarrow +0.003$
		VKM	シャンク公差変更 $V \cdot H^{+0.005}_0 \Rightarrow -0.003$
		VHM	シャンク公差変更 $V \cdot H^{+0.005}_0 \Rightarrow -0.005$
	DC	導入部3mm (V-H _{-0.01} ^{-0.03}) 追加 ❗フランジ付適用不可	