

超硬エア穴付ブロックパンチブランク

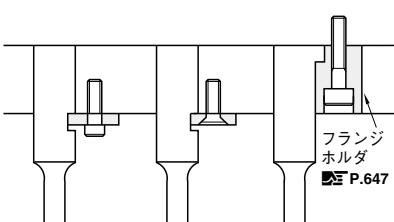


Rohs 10

M 材質 H 硬度	シャンク範囲 V・H	一標準ー ZJB
V30(HIP) 88~89HRA	V・H 05~20	
M 材質 H 硬度	シャンク範囲 V・H	一キー溝付ー ZJK
V30(HIP) 88~89HRA	V・H 05~20	
M 材質 H 硬度	シャンク範囲 V・H	一片フランジー ZJF
V30(HIP) 88~89HRA	V・H 05~16	
M 材質 H 硬度	シャンク範囲 V・H	一両フランジー ZJW
V30(HIP) 88~89HRA	V・H 05~16	

型式	V H	05	06	08	10	13	16	20	L	0.1mm単位	d ₁ × S	d ₂	U					
ZJB	05	○	○	○	○	○	○	●	T ≥ 2.0	T ≥ 2.0	L=40	0.8 × 17	0.8 × 20	2.1	1.0			
ZJB	06	○	○	○	○	○	○	●					L=50				2.6	
ZJK	08		○	○	○	○	○	●					1.2 × 17	1.2 × 27		3.4	1.5	
ZJK	10			○	○	○	○	●					1.6 × 17	1.6 × 28				
ZJF	13				○	○	○	●					1.9 × 17	1.9 × 28				
ZJF	16					○	○	●					2.9 × 17	2.9 × 24		4.4		
ZJF	20						○	●					2.9 × 36					

※●はZJF・ZJWには適用できません。

Order
注文例
型式 V H - L - 指定0.1mm単位 - K·F·WFExample
使用例ZJB 08 06-40
ZJK 10 05-50 - T25.0 - K90
ZJF 13 10-70 - F0
ZJW 16 16-60 - WF90Delivery
出荷日
10 日目出荷

Alterations
追加工

型式 V H - L(LC) - T - K·F·WF - (TC·VKC...etc.)
ZJF 10 05 - 50 - F0 - TKC

追加工	記号	詳細	追加工	記号	詳細
全長	LC	全長変更 30 ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ併用の場合、0.01mm単位指定可) ※S寸法は(L-LC分)短くなります。	外形	CC	シャンク部4カ所C面取り シャンクコーナー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。
	LCX	S寸法を変えずに全長変更 30 ≤ LCX < L 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ併用の場合、0.01mm単位指定可) ※フランジ付適用不可		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 ≥ 1.3 ■C面取り位置指定 CCPO CCP90 CCP180 CCP270
	LKC	全長公差変更 L +0.3 -0.1 → +0.05 (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・H +0.005 -0.003
	LKZ	全長公差変更 L +0.3 -0.1 → 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・H +0.005 -0.003
フランジ部	HC	フランジ幅変更 0 ≤ HC < 1.5 指定0.1mm単位	FK	VHM	シャンク公差変更 V・H +0.005 -0.005
	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。 ※キー溝付の追加工ではありません。		RTC	キー溝位置 公差変更 T -0.02 → +0.05
	TKC	フランジ厚公差変更 T +0.2 -0.0 → +0.02 ※キー溝付の追加工ではありません。		UK	キー溝深さ変更 0.5 ≤ UK ≤ U+0.2 H(V) - UK+d ₂ (d ₁) ≥ 2.0 指定0.1mm単位
	TKM	フランジ厚公差変更 T +0.2 -0.0 → 0 ※キー溝付の追加工ではありません。			
キー溝	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を施します。			
	RTC	キー溝位置 公差変更 T -0.02 → +0.05			