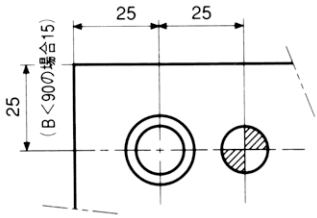
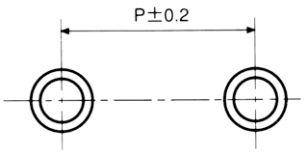
Jブロック 追加工対応

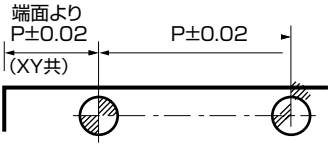
■ボルト、ノック穴位置



■ボルト穴ピッチ精度



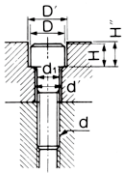
■ノック穴ピッチ精度



※端面と平面が黒皮の場合±0.02は適用されません。

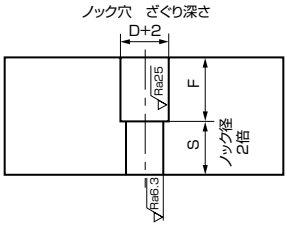
■ボルト穴サイズ寸法表

d	H″	D′
M12用	17	20
M16用	21	26



■ノック穴はざぐり面を基準で加工します。

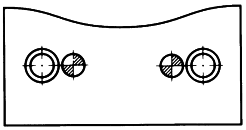
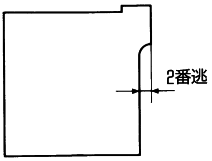
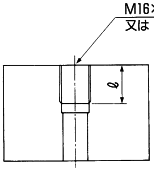
（F寸法深さを変更する場合はご指示下さい。）



■ボルト、ノック組合せ記号

ボルト、ノック組合せ	記号
M12ボルト、φ13ノック	1
M16ボルト、φ16ノック	2

（上記以外は図面にてご指示下さい。）

形状加工（二次元）	2番逃	落下防止ボルト
		

■落下防止用タップ

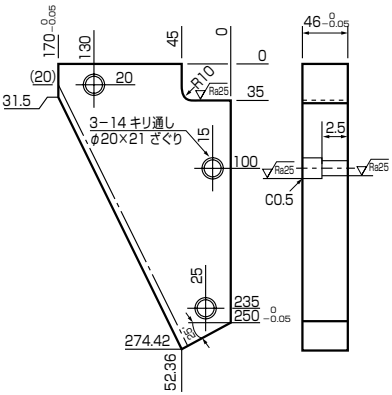
サイズ	ピッチ	ℓ
M16	1.5	指定
M20	1.5	〃

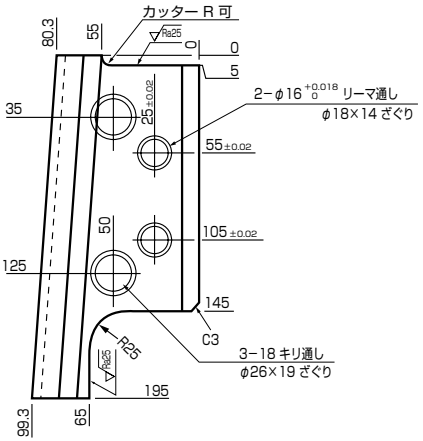
（六角穴付止ねじ用）

Jブロックは標準化を目的としていますが、金型には色々な形状があり、特注加工品を外しては金型はできません。加工の効率化のため形状仕上げ代5mm前後を残した熱処理前加工品、0.3～0.5mm残しの熱処理完成品もご相談に応じています。

■熱処理前加工品（切刃部仕上げ代含む）

ノック穴、取付ボルト
粗加工による二次形状加工品



■熱処理完成品（切刃部仕上げ代含む）

熱処理後研削仕上品