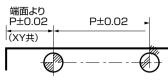
25

# Jブロック 追加工対応

#### ■ボルト、ノック穴位置

## 99 中世0.2 P±0.2

#### ■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	
D'				



### ■ノック穴はざぐり面を基準で加工します。

■ボルト穴ピッチ精度

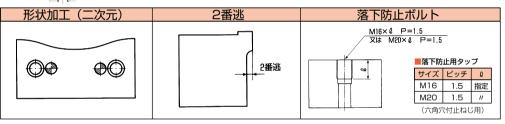
(F寸法深さを変更する場合はご指示下さい。) ノック穴 ざぐり深さ



#### ■ボルト、ノック組合せ記号

一ハハハイノフルロロに配っ			
	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	

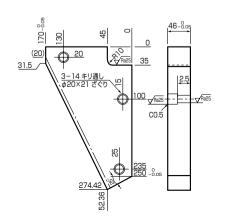
(上記以外は図面にてご指示下さい。)



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

