

BURRING PUNCHES - HALF-MADE TIP R TYPE DLC COATING・NW COATING -  
**バーリングパンチ**  
 -先端Rタイプ DLCコーティング・NWコーティング(DLCコーティング+WPC®処理)-

関連ページ  
 DLCコーティング  
 NWコーティング  
 P.1731  
 P.1731

RoHS10 ■ジェクタタイプ RoHS10

④V-P≧0.3

型式				材質	S表面処理	H硬度
Dm5	D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub>					
先端ショート	先端ロング	先端ショート	先端ロング	SKH51相当	DLCコーティング	61~64HRC 表面3000HV以上
N-SHMS	N-SHMSL	AN-SHMS	AN-SHMSL			
NW-SHMS	NW-SHMSL	ANW-SHMS	ANW-SHMSL	粉末ハイス鋼	DLCコーティング	64~67HRC 表面3000HV以上
N-PHMS	N-PHMSL	AN-PHMS	AN-PHMSL			
NW-PHMS	NW-PHMSL	ANW-PHMS	ANW-PHMSL			

④シャンク径公差 D<sub>m5</sub> (m5)・(+<sup>0.005</sup><sub>0</sub>)選択

④ジェクタピンの飛び出し量の求め方(参考値) P.354  
 ・ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチプランク(P.350) (プランクはPJBに準じます。)  
 ・ジェクタピン詳細は、ジェクタピンセット(P.355)

型式				材質	S表面処理	H硬度
Dm5	D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub>					
先端ショート	先端ロング	先端ショート	先端ロング	粉末ハイス鋼	DLCコーティング	64~67HRC 表面3000HV以上
N-PJMS	-	AN-PJMS	-			
NW-PJMS	-	ANW-PJMS	-			

④シャンク径公差 D<sub>m5</sub> (m5)・(+<sup>0.005</sup><sub>0</sub>)選択

B	H	型式		L	指定0.01mm単位		指定0.1mm単位
		Type	D		min. V max.	P min.	
8	7	先端ショート (Dm5)	(D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub> )	40.0~80.0 (0.1mm単位)	1.60~3.99	1.00	F≦L-2
	8	DLCコーティング			1.80~4.99	1.20	
	9	N-SHMS AN-SHMSL	AN-SHMS AN-SHMSL		1.80~5.99	1.20	
	11	NWコーティング			2.10~7.99	1.50	
	13	NW-SHMS ANW-SHMSL	ANW-SHMS ANW-SHMSL		3.00~9.99	2.50	
15	7	先端ロング (Dm5)	(D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub> )	50.0~80.0 (0.1mm単位)	1.60~3.99	1.00	F≦L-2
	8	DLCコーティング			1.80~4.99	1.20	
	9	N-SHMSL AN-SHMSL	AN-SHMSL AN-SHMSL		1.80~5.99	1.20	
	11	NWコーティング			2.10~7.99	1.50	
	13	NW-SHMSL ANW-SHMSL	ANW-SHMSL ANW-SHMSL		3.00~9.99	2.50	
8	7	先端ショート・ジェクタ (Dm5)	(D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub> )	40 50 60 70 80	2.00~3.99	1.00	F≦L-2
	8	DLCコーティング			2.00~4.99	2.00	
	9	N-PJMS AN-PJMSL	AN-PJMS AN-PJMSL		2.00~5.99	2.00	
	11	NWコーティング			3.00~7.99	3.00	
	13	NW-PJMS ANW-PJMSL	ANW-PJMS ANW-PJMSL		3.00~9.99	3.00	

④V-P≧0.3 ④B≧(L-F) + √(V-P){(V-P) - (V-P)/4} + 2

Order注文例  
 型式 - L - V - P - F  
 N-SHMS 4 - 41.0 - V2.60 - P1.00 - F39.0

Delivery出荷日  
 MiSUMI-VONAにてお見積りください。  
 (http://ec.misumi.jp)

Alterations追加加工  
 型式 - L - V - P - F - (BC・HC・TC...etc.)  
 N-SHMS 4 - 41.0 - V1.60 - P1.00 - F38.5 - BC10  
 N-PJMS 4 - 40.0 - V2.61 - P1.00 - F38.0

追加加工	記号	詳細												
先端	BC	B寸法変更 指定0.1mm単位 ④全長は先端長さ+30が必要です。 (L-F) + a + 2 ≦ BC ≦ BCmax. ≦ L/2 aは寸法により異なります。 $a = \sqrt{(V-P)\{(V-P) - (V-P)/4\}}$ <table border="1"> <tr><th>V</th><th>BCmax.</th></tr> <tr><td>1.60~1.99</td><td>20</td></tr> <tr><td>2.00~2.99</td><td>30</td></tr> <tr><td>3.00~3.99</td><td>35</td></tr> <tr><td>4.00~4.99</td><td>45</td></tr> <tr><td>5.00~</td><td>60</td></tr> </table> ④ジェクタは適用不可	V	BCmax.	1.60~1.99	20	2.00~2.99	30	3.00~3.99	35	4.00~4.99	45	5.00~	60
	V	BCmax.												
1.60~1.99	20													
2.00~2.99	30													
3.00~3.99	35													
4.00~4.99	45													
5.00~	60													

追加加工	記号	詳細	
ツバ部	HC	ツバ径変更 D≦HC<H 指定0.1mm単位	
	TC	ツバ厚変更 指定0.1mm単位 ④ジェクタ以外 2≦TC<5 ④全長Lは指定寸法のままです。 ④ジェクタ 3.5≦TC<5 ④全長Lは(5-TC)/2分短くなります。 (TKC・TKM併用時、0.01mm単位指定可)	
	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。 P.1721 指定0.1mm単位 0.5≦TCC≦(H-D)/2 ④H≦5はTCC 0.5になります。	
	TKC	ツバ厚公差 変 更 $\begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.02 \\ 0 \end{matrix}$ (TC併用の場合T寸法0.01mm単位指定可)	
	TKM	ツバ厚公差 変 更 $\begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$ (TC併用の場合T寸法0.01mm単位指定可)	
	KC	ツバ部回り止め一面加工	
	WKC	回り止め平行加工(2面)	
	RC	リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工 ④D10のみ適用 ④D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub> タイプ適用不可	
	その他	LKC	全長公差 変 更 $\begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$ (L寸法0.01mm単位指定可)
		FKC	F寸法公差 変 更 $\begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$
AC		エア用としてジェクタピンを 抜き取り、内側から横穴を ふさぎます。 ④ジェクタタイプのみ適用	
NC		ジェクタピンを抜き取ります。 ④ACと併用不可 ④ジェクタタイプのみ適用	
	NDC	導入部無し $l \geq 3 \Rightarrow l = 0$	

成形加工用  
 パンチ・タイプ