

バーリングパンチ

-先端テーパタイプ DLCコーティング・NWコーティング(DLCコーティング+WPC®処理)-



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

☑ V-P ≥ 0.3

RoHS10

☑ V-P ≥ 0.3

☑ ジェクタピン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				M材質	S表面処理	H硬度
Dm5		D ^{+0.005} ₀				
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-SHMT	N-SHMTL	AN-SHMT	AN-SHMTL			
NW-SHMT	NW-SHMTL	ANW-SHMT	ANW-SHMTL	粉末ハイス鋼	DLCコーティング	64~67HRC 表面3000HV以上
N-PHMT	N-PHMTL	AN-PHMT	AN-PHMTL			
NW-PHMT	NW-PHMTL	ANW-PHMT	ANW-PHMTL			

☑ シャンク径公差 D_{m5} (m5)・(φ^{+0.005}₀) 選択

型式				M材質	S表面処理	H硬度
Dm5		D ^{+0.005} ₀				
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-PJMT	-	AN-PJMT	-			
NW-PJMT	-	ANW-PJMT	-			

☑ シャンク径公差 D_{m5} (m5)・(φ^{+0.005}₀) 選択

B	H	型式		L	指定0.01mm単位		0.1mm単位	1°単位
		Type	D		min. V	max. P min.		
8	7	先端ショート	4	40.0~80.0 (0.1mm単位)	1.60~3.99	1.00	F ≤ L-2	0° < K < 90°
	8	DLCコーティング	5		1.80~4.99	1.20		
	9	N-SHMT AN-SHMT	6		1.80~5.99	1.20		
	11	N-PHMT AN-PHMT	8		2.10~7.99	1.50		
	13	NWコーティング	10		3.00~9.99	2.50		
15	7	先端ロング	4	50.0~80.0 (0.1mm単位)	1.60~3.99	1.00	F ≤ L-2	0° < K < 90°
	8	DLCコーティング	5		1.80~4.99	1.20		
	9	N-SHMTL AN-SHMTL	6		1.80~5.99	1.20		
	11	N-PHMTL AN-PHMTL	8		2.10~7.99	1.50		
	13	NWコーティング	10		3.00~9.99	2.50		
8	7	先端ショート・ジェクタ	4	40 50 60 70 80	2.00~3.99	1.00	F ≤ L-2	0° < K < 90°
	8	DLCコーティング	5		2.00~4.99	2.00		
	9	N-PJMT AN-PJMT	6		2.00~5.99	2.00		
	11	NWコーティング	8		3.00~7.99	3.00		
	13	NW-PJMT ANW-PJMT	10		3.00~9.99	3.00		

☑ V-P ≥ 0.3 ☑ B ≥ (L-F) + {(V-P)/2tanK} + 2

Order 注文例

型式 - L - V - P - F - K
 N-SHMT 4 - 41.0 - V2.60 - P1.00 - F39.0 - K30

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 - K - (BC・HC・TC...etc.)
 N-SHMT 4 - 41.0 - V1.60 - P1.00 - F38.5 - K30 - BC10

追加加工	記号	詳細										
先端	BC	B寸法変更 指定0.1mm単位 ☑全長は先端長さ+30が必要です。 $(L-F) + a + 2 \leq BC \leq BC_{max} \leq L/2$ $a = \frac{(V-P) \cot K}{2}$										
		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <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> <p>☑ ジェクタは適用不可</p>	V	BCmax	1.60~1.99	20	2.00~2.99	30	3.00~3.99	35	4.00~4.99	45
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 ● ジェクタ以外 2 ≤ TC < 5 ☑全長Lは指定寸法のままです。 ● ジェクタ 3.5 ≤ TC < 5 ☑全長Lは(5-TC)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 ☑ H ≤ 5はTCC 0.5になります。
	TKC	ツバ厚公差 変 更 T +0.3 ⇄ +0.02 0 0 (TC併用の場合T寸法0.01mm単位指定可)
	TKM	ツバ厚公差 変 更 T +0.3 ⇄ 0 0 -0.02 (TC併用の場合T寸法0.01mm単位指定可)
	KC	ツバ部廻り止め一面加工
	WKC	廻り止め平行加工(2面)
	RC	リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工 ☑ D10のみ適用 ☑ D10.000タイプ適用不可
	LKC	全長公差 変 更 L +0.3 ⇄ +0.05 0 0 (L寸法0.01mm単位指定可)
	FKC	F寸法公差 変 更 F +0.3 ⇄ +0.05 0 0
その他	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。 ☑ 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。 ☑ ACと併用不可 ☑ ジェクタタイプのみ適用
	KKC	K角度公差 変 更 K ±30° ⇄ ±10°
	NDC	導入部無し ℓ ≥ 3 ⇄ ℓ = 0

成形加工用
パンチ・タイプ