

JECTOR PUNCHES - CONFIGURABLE FULL LENGTH, FIXED B TYPE, DLC COATING - SPRING REINFORCED TYPE -
全長指定・B寸キープタイプジェクタパンチ
 -DLCコーティング-



プレス2017カタログ P.63

●ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチプランク プレス金型用標準部品2017カタログP.350
 ●ジェクタピン詳細は、ジェクタピンセット プレス金型用標準部品2017カタログP.355

RoHS10	シャック径 D公差	材質 硬度	型式		刃先形状は下記A D R E Gより選択	
			Type	刃先形状 刃先長さ	A	D R E G
Dm5		D5~6 SKH51相当 61~64HRC 表面3000HV以上	N-LFSJ N-LFSJV	S		●刃先端面の研磨はコーティング前に行っております。 ●ジェクタピンの飛び出し量は約2mmとなります。 ※全長Lが変化しても刃先長さBは一定となるジェクタパンチです。
				L		
		D8~25 SKD11相当 60~63HRC 表面3000HV以上				

刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状
A	D	R	E	G
<p>●P>W ●K=√P²+W² ●R=0の指定可</p>	<p>●P>W ●K=√(P-2R)²+(W-2R)²+2R ●0.15<R<W/2</p>	<p>●P>W</p>	<p>●P>W</p>	<p>●P>W</p>

型式	Type	刃先形状	刃先長さ	D	L 指定0.1mm単位	指定0.01mm単位				B	H
						A	D R E G	R(D)	R		
(Dm5) N-LFSJ バネ強化タイプ (D8~25) N-LFSJV	A D R E G	S	(5)	40.0~80.0	2.00~4.99	4.97	2.00	R(D) 0.15 W/2未満 (D/0のみ指定可)	8	8	
			(6)		2.00~5.99	5.97	2.00			9	
			8		3.00~7.99	7.97	3.00			11	
			10		3.00~9.99	9.97	3.00			13	
			13		6.00~12.99	12.97	6.00			16	
			16		10.00~15.99	15.97	6.00			19	
	L	(5)	50.0~100.0	2.00~4.99	4.97	2.00	19		23		
		(6)		2.00~5.99	5.97	2.00	13		9		
		8		3.00~7.99	7.97	3.00	11				
		10		3.00~9.99	9.97	3.00	13				
		13		6.00~12.99	12.97	6.00	16				
		16		10.00~15.99	15.97	6.00	19				
			20	13.00~19.99	19.97	6.00	23				
			25	18.00~24.99	24.97	6.00	28				

●N-LFSJVのバネ定数は、N-LFSJの約2倍です。 ●ジェクタ穴はジェクタパンチプランクに準じます。 ●プレス金型用標準部品2017カタログP.350
 ●A: P>D-0.03...l=0 刃先形状 AでP>D-0.03の場合、D-0.01(導入部)はつきません。
 ●D R E G: P>K>D-0.05...l=0 刃先形状 D R E GでP>K>D-0.05の場合、D-0.01(導入部)はつきません。
 ●刃先形状 D R E Gで全長-刃先長さが30mm以下の場合、刃先長さは全長-30mmになります。
 ●D(5)(6)はN-LFSJのみの規格です。バネ強化タイプはD8~25のみにあります。

Order 注文例	型式	L	P	W	R(RD)
	N-LFSJEL10	70	P8.50	W4.25	
	N-LFSJVALL13	75	P11.95		

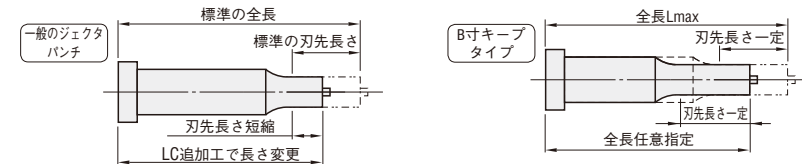
Delivery 出荷日 **MISUMI-VONA**にてお見積りください。
 (http://ec.misumi.jp)

関連 ページ
 DLCコーティング
 プレス2017カタログ P.1731

追加工	記号	刃先形状																																				
		A	D R E G																																			
刃先	PC WC	刃先寸法変更 PC>=PCmin 指定0.01mm単位 (PK併用の場合 0.001mm単位指定可)	刃先寸法変更 PC*WC>=PC*WCmin 指定0.01mm単位																																			
		<table border="1"> <tr><th>D</th><th>PCmin</th></tr> <tr><td>5</td><td>1.800</td></tr> <tr><td>6</td><td>1.800</td></tr> <tr><td>8</td><td>2.500</td></tr> <tr><td>10</td><td>2.800</td></tr> <tr><td>13</td><td>5.000</td></tr> <tr><td>16</td><td>8.000</td></tr> <tr><td>20</td><td>9.000</td></tr> <tr><td>25</td><td>9.000</td></tr> </table>	D	PCmin	5	1.800	6	1.800	8	2.500	10	2.800	13	5.000	16	8.000	20	9.000	25	9.000	<table border="1"> <tr><th>D</th><th>PC*WCmin</th></tr> <tr><td>5</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>6</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>8</td><td>2.50</td></tr> <tr><td>10</td><td>2.80</td></tr> <tr><td>13</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>16</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>20</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>25</td><td>5.00</td></tr> </table>	D	PC*WCmin	5	1.80	6	1.80	8	2.50	10	2.80	13	5.00	16	5.00	20	5.00	25
	D	PCmin																																				
	5	1.800																																				
	6	1.800																																				
	8	2.500																																				
	10	2.800																																				
	13	5.000																																				
	16	8.000																																				
	20	9.000																																				
	25	9.000																																				
	D	PC*WCmin																																				
5	1.80																																					
6	1.80																																					
8	2.50																																					
10	2.80																																					
13	5.00																																					
16	5.00																																					
20	5.00																																					
25	5.00																																					
BC	刃先長さ変更(規格より短くなります) 2<=BC<B 指定0.1mm単位																																					
PRC	刃先側端面R加工 0.1<=PRC<=1 指定0.1mm単位 ●PRC<=(P-d1-0.5)/2 d1寸法 プレス金 型用標準部品2017カ タログP.350 ●PCC併用不可																																					
	PCC±0.05																																					
PCC	刃先側端面C面取り加工 0.1<=PCC<=1 指定0.1mm単位 ●PCC<=(P-d1-0.5)/2 d1寸法 プレス金 型用標準部品2017カ タログP.350 ●PCC併用不可																																					
	PCC±0.05																																					
PKC	刃先公差変更 P+0.01<=+0.005 0 0 (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P*W±0.01<=+0.01 0 0																																				
SC	刃先ラップ仕上げ ●P寸法公差・指定単位は変わりません。 コーティング前の母材を仕上げます。 ●刃先形状コーナー R=0指定不可																																					
全長	LKC	全長公差 L+0.3<=+0.05 0 0 (L寸法0.01mm単位指定可)																																				
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	廻り止め 位置変更 指定1単位																																			
		WKC	廻り止め平行 加工(2面)	廻り止め平行 加工(2面) KC併用可																																		
	KFC	廻り止め0°と 角度指定 加工(2面) 指定1単位	廻り止め0°と 角度指定 加工(2面) 指定1単位																																			
		●KC-WKC併用不可	●KC-WKC併用不可																																			
	NKC		廻り止め無し ●リテーナセット納入品 適用不可																																			
	HC	ツバ径変更 D<=HC<H 指定0.1mm単位 ●リテーナセット納入品適用不可																																				
	TC	ツバ厚変更 3.5<=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は指定寸法のままです。 ●リテーナセット納入品適用不可																																				
		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)																																				
	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。 指定0.1mm単位 0.5<=TCC<=(H-D)/2 ●H<=5はTCC 0.5になります。																																				
RC		リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工																																				
シャック部	SKC	シャック部フラット面加工(1面) ●D5~6 P<=D-1.2 W<=D-1.2 (加工幅0.5) ●D8~ P<=D-2.2 W<=D-2.2 (加工幅1) ●KC-WKC-KFC併用不可 ●リテーナセット納入品適用不可																																				
	NC		ジェクタピンを抜き取ります。																																			
NDC	導入部 無し	l<=3<=>l=0 ●リテーナセット納入品適用不可																																				

■特長

一般のジェクタパンチではLC追加工時に刃先長さBが短くなりますが、B寸キープタイプは任意のL寸に対して刃先長さBが一定に保たれます。



B寸キープタイプジェクタパンチはシャック部に横穴を設けていないため、ジェクタピンを外せばそのままエアブロー用パンチとしてご利用いただけます。