

JECTOR PUNCHES -NW COATING-

ジェクタパンチ

-NWコーティング(DLCコーティング+WPC®処理)-



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

| シャック径 D _{m5} 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 | |
| D _{m5} | D4~6SKH51相当 61~64HRC 表面3000HV以上 | NW-SJ NW-SJV | A D R | S L X | <p>刃先先端エッジ部は微小Rがつきます。 ジェクタピンの飛び出し量の求め方(参考値) プレス金型用標準部品2017カタログP.354</p> |
| | D8~25SKD11相当 60~63HRC 表面3000HV以上 | NW-PJ NW-PJV | A D R E G | S L X | |
| | 粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV以上 | ANW-PJ ANW-PJV | A D R E G | S L X | |

| 型式 | 刃先形状 | 刃先長さ | 指定0.01mm単位 | | | | | | | | | | B | H |
|---|------|------|------------|-------------|------------|-------------|------------|-----------|------|-------------|-------|------|--------------|----|
| | | | (A) | | D R E G | | R | | R | | R | | | |
| (D _{m5}) NW-SJ NW-PJ バネ強化タイプ (D8~25) NW-SJV NW-PJV (D ^{+0.005}) ANW-PJ ANW-PJV バネ強化タイプ (D8~25) | S | (4) | 40 | 50 | 60 | 70 | 80 | 1.00~3.99 | 3.97 | 1.00 | | | 0.15 W2未済 | 7 |
| | | (5) | 40 | 50 | 60 | 70 | 80 | 2.00~4.99 | 4.97 | 2.00 | | | | 8 |
| | | (6) | 40 | 50 | 60 | 70 | 80 | 2.00~5.99 | 5.97 | 2.00 | | | | 9 |
| | | 8 | 40 | 50 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 3.00~7.99 | 7.97 | 3.00 | | 11 |
| | | 10 | 40 | 50 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 3.00~9.99 | 9.97 | 3.00 | | 13 |
| | | 13 | 40 | 50 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 6.00~12.99 | 12.97 | 6.00 | | 16 |
| | | 16 | 40 | 50 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 10.00~15.99 | 15.97 | 6.00 | | 19 |
| | | 20 | 40 | 50 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 13.00~19.99 | 19.97 | 6.00 | | 23 |
| | | 25 | 40 | 50 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 18.00~24.99 | 24.97 | 6.00 | | 28 |
| | | (4) | 50 | 60 | 70 | 80 | 1.00~3.99 | 3.97 | 2.00 | | | 13 | | 7 |
| (5) | 50 | 60 | 70 | 80 | 2.00~4.99 | 4.97 | 2.00 | | | 13 | 8 | | | |
| (6) | 50 | 60 | 70 | 80 | 2.00~5.99 | 5.97 | 2.00 | | | 13 | 9 | | | |
| 8 | 50 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 3.00~7.99 | 7.97 | 3.00 | 19 | 11 | | | |
| 10 | 50 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 3.00~9.99 | 9.97 | 3.00 | 19 | 13 | | | |
| 13 | 50 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 6.00~12.99 | 12.97 | 6.00 | 19 | 16 | | | |
| 16 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 10.00~15.99 | 15.97 | 6.00 | 25 | 19 | | | | |
| 20 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 13.00~19.99 | 19.97 | 6.00 | 25 | 23 | | | | |
| 25 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 18.00~24.99 | 24.97 | 6.00 | 25 | 28 | | | | |
| (5) | 60 | 70 | 80 | 2.00~4.99 | 4.97 | 3.50 | | | 25 | 8 | | | | |
| (6) | 60 | 70 | 80 | 2.00~5.99 | 5.97 | 3.50 | | | 25 | 9 | | | | |
| 8 | 70 | 80 | 90 | 100 | 3.00~7.99 | 7.97 | 5.00 | | | 30 | 11 | | | |
| 10 | 70 | 80 | 90 | 100 | 3.00~9.99 | 9.97 | 6.00 | | | 30 | 13 | | | |
| 13 | 70 | 80 | 90 | 100 | 6.00~12.99 | 12.97 | 6.00 | | | 30 | 16 | | | |
| 16 | 80 | 90 | 100 | 10.00~15.99 | 15.97 | 6.00 | | | 40 | 19 | | | | |
| 20 | 80 | 90 | 100 | 13.00~19.99 | 19.97 | 6.00 | | | 40 | 23 | | | | |
| 25 | 80 | 90 | 100 | 18.00~24.99 | 24.97 | 6.00 | | | 40 | 28 | | | | |

①NW-SJV, NW-PJV, ANW-PJVのばね定数は、NW-SJ, NW-PJ, ANW-PJの2倍です。
 ②(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。
 ③(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。
 ④(D (4) (5) (6))はNW-SJ, NW-PJ, ANW-PJのみの規格です。バネ強化タイプはD8~25のみにあります。
 ⑤(L(40)→B=6 全長が(40)の場合、刃先長さは一律6mmになります。
 ⑥(L(50)→B=13 全長が(50)の場合、刃先長さは一律13mmになります。

| | | | | | |
|-----------|-------------|----|--------|-------|-------|
| Order 注文例 | 型式 | L | P | W | R(のみ) |
| | NW-SJEL 10 | 70 | P8.50 | W4.25 | |
| | NW-SJVAX 13 | 80 | P10.50 | | |

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 NW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 | | 追加工 | 記号 | 刃先形状 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|---|--|---|--|--|--|---|---|---|-------|----|-------|----|-------|----|-------|----|-------|----|-------|---|---|---|----------|---|------|---|------|---|------|----|------|----|------|----|------|----|------|----|------|-----------------|-----------------------|
| | | (A) | D R E G | | | (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) | <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 | 刃先寸法変更 PC・WC≥PC・WCmin 指定0.01mm単位 (D4適用不可 刃先X適用不可) | <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 | 5.00 | ツバ部廻り止め 一面加工 | 廻り止め 位置変更 指定1単位 |
| | | | | 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 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 刃先XでD寸5・6の場合 PC Bmax 1.80~1.99 20 | ツバ厚変更 D≤HC<H 指定0.1mm単位 リテーナセット納入品適用不可 | 廻り止め平行 加工(2面) KC併用可 | 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 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | 刃先側端面R加工 0.1≤PRC≤1 指定0.1mm単位 PRC≤(P-d1-0.5)/2 d寸法 プレス金型 用標準部品2017 カタログP.350 PCC併用不可 | 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 d寸法 プレス金型 用標準部品2017 カタログP.350 PRC併用不可 | ツバ厚変更 3.5≤TC<5 指定0.1mm単位 (TKC-TKM-LCT-LMT併用の場合0.01mm単位指定可) 全長Lは(5-TC)分短くなります。 LC-LCT-LMT併用の場合、全長は指定寸法と同じ です。 リテーナセット納入品適用不可 | ツバ厚公差 T ^{+0.3} / ₀ ⇨ T ^{+0.02} / ₀ 変更 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可) | ツバ厚公差 T ^{+0.3} / ₀ ⇨ T ^{-0.02} / ₀ 変更 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 刃先公差変更 P ^{+0.01} / ₀ ⇨ P ^{+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 ⇨ P-W ^{+0.01} / ₀ 0 | 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 0.51になります。 | リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工 D ^{+0.005} / ₀ タイプ適用不可 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | 全長変更(刃先部より加工) LC<L 指定0.1mm単位 刃先長さBは(L-LC)分短くなります。 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ジェクタピンの飛び出し量は、2mmとなります。 | ツバ厚公差・全長変更を1つのコードで加工します。 指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項(①)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可) | シャック部フラット面加工(1面) (A) D R E G D3~6 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 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ツバ厚公差変更 T ^{+0.3} / ₀ ⇨ T ^{+0.02} / ₀ 0 + 全長変更 + L ^{+0.3} / ₀ ⇨ L ^{+0.01} / ₀ 0 | ツバ厚公差変更 T ^{+0.3} / ₀ ⇨ T ^{-0.02} / ₀ 0 + 全長変更 + L ^{+0.3} / ₀ ⇨ L ^{+0.01} / ₀ 0 | エア用としてジェクタピンを 抜き取り、リング状の樹脂 (ABS)を入れて内側から横穴を ふさぎます。 熱が加わると内部の樹脂と 接着剤が溶け出してエア穴 に不具合が生じることがあり ます。ご注意ください。 | ジェクタピンを抜き取ります。 AC併用不可 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | 全長公差 変 更 L ^{+0.3} / ₀ ⇨ L ^{+0.05} / ₀ 0 | 全長公差 変 更 L ^{+0.3} / ₀ ⇨ L ^{+0.05} / ₀ 0 | 導入部 無し l≥3⇨l=0 リテーナセット納入品適用不可 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 全長公差 変 更 L ^{+0.3} / ₀ ⇨ L ^{+0.05} / ₀ 0 | 全長公差 変 更 L ^{+0.3} / ₀ ⇨ L ^{+0.05} / ₀ 0 | 導入部 無し l≥3⇨l=0 リテーナセット納入品適用不可 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |