

JECTOR PUNCHES - CONFIGURABLE FULL LENGTH, FIXED B TYPE, NW COATING-SPRING REINFORCED TYPE-
全長指定・B寸キーブタイプジェクタパンチ
 -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blank 〓 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	
Dm5	D5~6 SKH51相当 61~64HRC 表面3000HV以上 D8~25 SKD11相当 60~63HRC 表面3000HV以上	NW-LFSJ NW-LFSJV	A	S	<p>刃先長さ(B) L>S</p> <p>①刃先先端エッジ部は微小Rがつきます。 ②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。</p>
			D	L	

型式	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			
(Dm5) NW-LFSJ バネ強化タイプ (D8~25) NW-LFSJV	A	S	(5)	40.0~ 80.0	2.00~ 4.99	4.97	2.00	R 0.15 W/2未満	8	8
			(6)	40.0~ 80.0	2.00~ 5.99	5.97	2.00		9	9
			8	45.0~ 100.0	3.00~ 7.99	7.97	3.00		11	11
			10	45.0~ 100.0	3.00~ 9.99	9.97	3.00		13	13
			13	45.0~ 100.0	6.00~ 12.99	12.97	6.00		16	16
			16	45.0~ 100.0	10.00~ 15.99	15.97	6.00		19	19
	E	L	(5)	40.0~ 80.0	2.00~ 4.99	4.97	2.00	13	8	
			(6)	40.0~ 80.0	2.00~ 5.99	5.97	2.00	13	9	
			8	50.0~ 100.0	3.00~ 7.99	7.97	3.00	11	11	
			10	50.0~ 100.0	3.00~ 9.99	9.97	3.00	13	13	
			13	50.0~ 100.0	6.00~ 12.99	12.97	6.00	16	16	
			16	50.0~ 100.0	10.00~ 15.99	15.97	6.00	19	19	
G	L	(5)	60.0~ 100.0	18.00~ 24.99	24.97	6.00	25	23		
		(6)	60.0~ 100.0	18.00~ 24.99	24.97	6.00	25	23		
		8	60.0~ 100.0	3.00~ 7.99	7.97	3.00	11	11		
		10	60.0~ 100.0	3.00~ 9.99	9.97	3.00	13	13		
		13	60.0~ 100.0	6.00~ 12.99	12.97	6.00	16	16		
		16	60.0~ 100.0	10.00~ 15.99	15.97	6.00	19	19		

①NW-LFSJVのバネ数は、NW-LFSJの約2倍です。 ②ジェクタ穴はジェクタパンチblankに準じます。 〓 プレス金型用標準部品2017カタログP.350
 ③A: 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。
 ④D 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。
 ⑤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。
 ⑥D(5)(6)はNW-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)
	NW-LFSJEL10	70	P8.50	W4.25	
	NW-LFSJVAS10	85	P8.50		

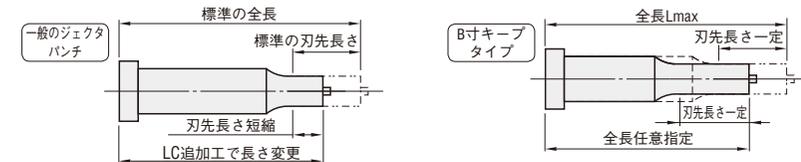
Delivery 出荷日 **MISUMI-VONA**にてお見積りください。
 (http://ec.misumi.jp)

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																																				
		A	D R E G																																			
刃先	PC WC	刃先寸法変更 PC≥PCmin 指定0.01mm単位 (PKC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 ①PRC≤(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 ②PCC併用不可																																					
PCC	刃先側端面C面取り加工 0.1≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ①PCC≤(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 ②PRC併用不可																																					
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																																				
全長	LKC	全長公差 変 更 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																																			
		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																																			
		①KC・WKC併用不可	①KC・WKC併用不可																																			
	NKC	---	廻り止め無し ①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 ①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) ①全長Lは指定寸法のままです。 ②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 ①H≤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) ①A ②D R E G 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) ③KC・WKC・KFC併用不可 ④リテーナセット納入品適用不可																																				
		①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 ①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寸キーブタイプは任意のL寸に対して刃先長さBが一定に保たれます。



B寸キーブ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。