

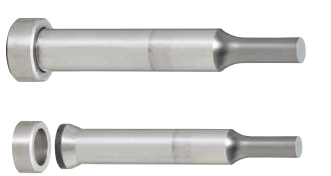
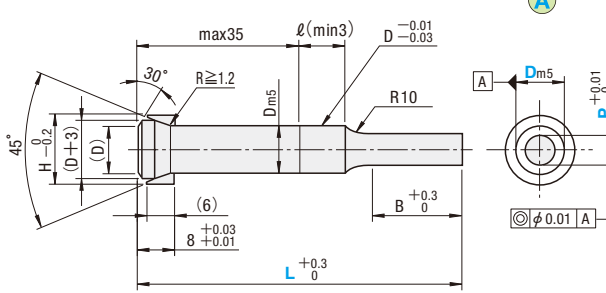


シャック径 D _{m5} 公差	材質 硬度	型式		形状
		Type	刃先形状 刃先長さ	
D _{m5}	SKH51相当 61~64HRC 表面3100HV テーパリング NAK80 37~43HRC	RW-TSSH	A	 S L
	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3100HV テーパリング NAK80 37~43HRC	RW-TSPH		







刃先形状 A

⑥・D・(D+3)は参考値となります。
⑦刃先先端エッジ部に微小Rがつきます。

型式	Type	刃先形状	刃先長さ B	D	L					指定0.01mm単位 min. P max.	B	H	
					60	70	80	90	100				
RW-TSSH	A	S	13	8	60	70	80	90	100	3.00~7.99	13	13	
				10	60	70	80	90	100	3.00~9.99		15	
				13	60	70	80	90	100	6.00~12.99		18	
				16	60	70	80	90	100	10.00~15.99		21	
				20	60	70	80	90	100	13.00~19.99		25	
		L	19	25	60	70	80	90	100	18.00~24.99	30		
				25	8	60	70	80	90	100	3.00~7.99	19	13
					10	60	70	80	90	100	3.00~9.99		15
					13	60	70	80	90	100	6.00~12.99		18
					16	60	70	80	90	100	10.00~15.99		21
20	60	70	80		90	100	13.00~19.99	25					
RW-TSPH	A	L	25	25	60	70	80	90	100	18.00~24.99	25	30	

⑦P>D-0.03... ℓ=0 P>D-0.03の場合、D_{0.03}^{0.01}(導入部)はつきません。

Order 注文例
☎

型式 - L - P
RW-TSSHAS 20 - 80 - P15.00

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(LC)) - P(PC) - (BC·SC...etc.)
RW-TSSHAS 20 - LC82 - PC12.00 - BC13

追加加工	記号	詳細										
刃先	PC	刃先寸法変更 PC ≧ $\frac{P_{min}}{2}$ 指定0.01mm単位 <table border="1"><tr><th>P</th><th>Bmax</th></tr><tr><td>1.50~1.99</td><td>20</td></tr><tr><td>2.00~3.99</td><td>35</td></tr><tr><td>4.00~5.99</td><td>45</td></tr><tr><td>6.00~</td><td>60</td></tr></table>	P	Bmax	1.50~1.99	20	2.00~3.99	35	4.00~5.99	45	6.00~	60
	P	Bmax										
	1.50~1.99	20										
2.00~3.99	35											
4.00~5.99	45											
6.00~	60											
BC	刃先長さ変更 2 ≦ BC ≦ Bmax 指定0.1mm単位 ⑦全長Lは刃先長さBC+35mm以上必要です。											
刃先シャワー角	PRC	刃先側端面R加工 0.1 ≦ PRC ≦ 1 指定0.1mm単位 ⑦PRC ≦ (P-0.2)/2 ⑧PCC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 ⑦PCC ≦ (P-0.2)/2 ⑧PRC併用不可										

追加加工	記号	詳細												
全長	LC	全長変更 35+B(BC) ≦ LC < L 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ⑦全長-刃先長さが35mm以下の場合、刃先長さは全長-35mmになります。												
	LKC	全長公差変更 $L +0.3 \begin{matrix} \rightarrow \\ 0 \end{matrix} +0.05 \begin{matrix} \rightarrow \\ 0 \end{matrix}$ (LKC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)												
シャック部	UC	ウレタンストリップ(USN) 取付加工 <table border="1"><tr><th>Code</th><th>U</th><th>L</th><th>対応するUSN</th></tr><tr><td>UC40</td><td>37</td><td>L ≧ 80</td><td>USN40</td></tr><tr><td>UC50</td><td>47</td><td>L ≧ 90</td><td>USN50</td></tr></table> ⑦P·Kmax=D-1.1 ⑧詳細☑P.61 ⑨L ≧ 80、L ≧ 90に適用 ⑩D10~25に適用	Code	U	L	対応するUSN	UC40	37	L ≧ 80	USN40	UC50	47	L ≧ 90	USN50
	Code	U	L	対応するUSN										
	UC40	37	L ≧ 80	USN40										
UC50	47	L ≧ 90	USN50											
NDC	導入部無し $\ell \geq 3 \Rightarrow \ell = 0$													
刃先シャワー角	2F	⑧LKC併用不可 ⑧PRC・PCC併用不可												
	3F	⑧LKC併用不可 ⑧PRC・PCC併用不可												
	4F	⑧LKC併用不可 ⑧PRC・PCC併用不可												
	5F	⑦全長公差L ± 0.3 ⑧球面加工ではありません ⑧LKC併用不可 ⑧PRC・PCC併用不可 ⑧PKC併用不可												
	6F	⑧LKC併用不可 ⑧PRC・PCC併用不可												
	7F	⑧LKC併用不可 ⑧PRC・PCC併用不可												

■特長

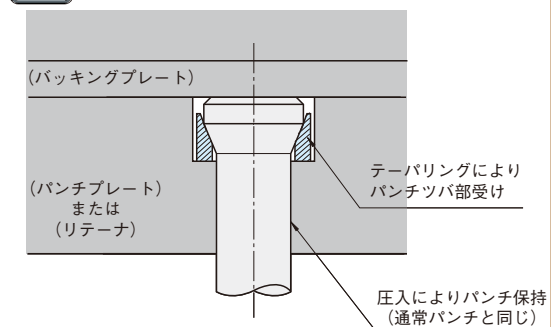
- テーパヘッドパンチはツバ部をテーパ形状にして応力集中を緩和し、従来の厚板打抜き用パンチよりもツバ部の強度を高めたパンチです。
- 引張強さ980MPa(100kgf/mm²)級以上の高張力鋼板や、バネ鋼、焼入れ鋼の打抜きのような、パンチに高い荷重がかかる用途向けに開発した商品です。
- テーパヘッドパンチは付属のテーパリングとセットで使用することにより、パンチプレートへのテーパ穴加工やプレートとパンチツバ厚の合せ加工等は不要となります。
- テーパヘッドパンチのツバ部は厚板打抜き用パンチと互換性を持たせていますので、リテーナは厚板打抜きパンチ用のリテーナをご使用いただけます。
- テーパヘッドパンチ概要 ☑ P.1722

■注意

- テーパヘッドパンチはパンチとテーパリングの現物合わせ加工により、ツバ厚公差 $8 \begin{matrix} +0.03 \\ -0.01 \end{matrix}$ を出しています。パンチとテーパリングは同じ識別マークのものを組み合わせて使用してください。識別マークが異なるパンチとテーパリングを組み合わせる場合には、ツバ厚がカタログ記載の公差から外れる可能性があります。



Example 使用例



- パンチ交換の際は、パンチとテーパリングをセットで交換してください。(パンチ、テーパリングの単体販売はしていません。)

