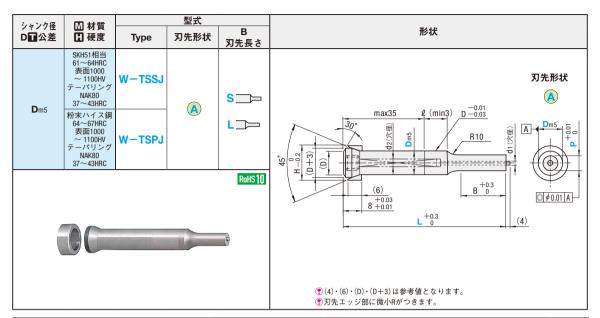
ツバ付

2段

(W-)

ラップ

TAPERED HEAD JECTOR PUNCHES - WPC® TREATMENT-テーパヘッドジェクタパンチ -WPC®処理-



型式				指定0.1mm単位	指定0.01mm単位				
Туре	刃先形状	B 刃先長さ	D	L	min. P max.	В	н	d1	d2
	A	s []	8	50.0~ 80.0	4.00~ 7.99	13	13	1.5	3.4
			10	55.0~ 90.0	5.00~ 9.99		15	1.8	
			13	65.0~100.0	6.00~12.99		18	0.0	4.4
W-TSSJ			16		10.00~15.99		21	2.8	
W-TSPJ		L	8	60.0~ 80.0	4.00~ 7.99	19	13	1.5	3.4
			10	60.0~ 90.0	5.00~ 9.99		15	1.8	4.4
			13	70.0~100.0	6.00~12.99		18	- 2.8	
			16		10.00~15.99		21		

・ジェクタ穴は厚板打抜き用ジェクタパンチブランクに準じます。
■ P.352 \P P>D-0.03 \cdots ℓ=0 P>D-0.03の場合、D $_{-0.03}^{-0.01}$ (導入部)はつきません。











⊗追加工PRCはストークA早割適用不可



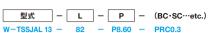
テーパヘッドパンチ WPC®処理

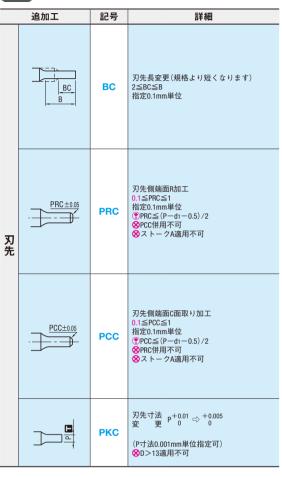
₽ P.1725

№ P.1722









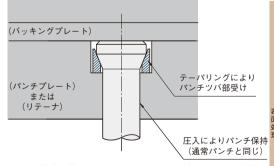
	追加工	記号	詳細			
全長		LKC	全長公差 変 更 L +0.3 ⇒ +0.05 変 更 0 ⇒ 0			
シャ		NC	ジェクタビンを抜き取り ます。			
シャンク部	€ D=883	NDC	導入部 無 し ℓ ≧3⇔ℓ=0			

- 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
- ●引張強さ980 MPa(100 kgf/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**

●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 ●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

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。





てください。

(パンチ、テーパリングの単体販売はしておりません。)

ミスミ プレス