

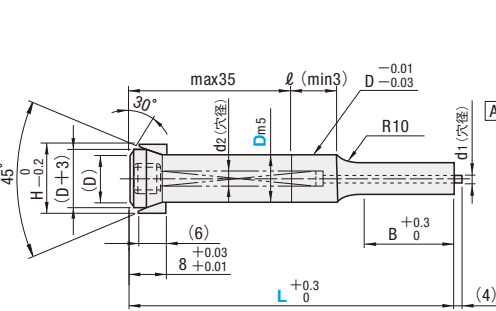


TAPERED HEAD JECTOR PUNCHES -  $\alpha$ -processing<sup>®</sup>-  
**テーパヘッドジェクタパンチ**  
 -  $\alpha$ 処理<sup>®</sup> -

☞の参照ページはプレス金型用標準部品2017カタログをご参照ください。

シャンク径 D <sub>m5</sub> 公差	材質 硬度	型式		形状	
		Type	刃先形状 B 刃先長さ		
D <sub>m5</sub>	SKH51相当 61~64HRC 表面1100~1200HV テーパリング NAK80 37~43HRC  粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面1100~1200HV テーパリング NAK80 37~43HRC	P-TSSJ	A	 	
		P-TSPJ			

RoHS 10

① 刃先先端エッジ部に微小Rがつきます。  
 ② WPC<sup>®</sup>処理よりも刃先先端エッジ部への影響を抑えられるのが特長です。  
 ③ (4)・(6)・(D)・(D+3)は参考値となります。

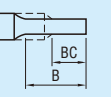
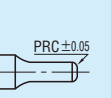
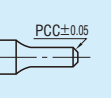
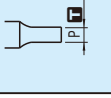
Type	刃先形状	型式		指定0.1mm単位 L	指定0.01mm単位 min. P max.	B	H	d1	d2
		刃先形状	B 刃先長さ						
P-TSSJ P-TSPJ	A	S	8	50.0~ 80.0	4.00~ 7.99	13	13	1.5	3.4
			10	55.0~ 90.0	5.00~ 9.99		15	1.8	4.4
			13	65.0~ 100.0	6.00~ 12.99		18	2.8	
			16		10.00~ 15.99		19	21	4.4
	L	8	60.0~ 80.0	4.00~ 7.99	19	13	1.5	3.4	
		10	60.0~ 90.0	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		25	21		

① ジェクタ穴は厚板打抜き用ジェクタパンチプランクに準じます。☞ P.352  
 ② P>D-0.03... ℓ=0 P>D-0.03の場合、D<sub>-0.03</sub><sup>-0.01</sup>(導入部)はつきません。

Order 注文例  
 型式 - L - P  
 P-TSSJAS10 - 82 - P8.30

Delivery 出荷日  
 5 日目出荷  
 ① 祝日が実働日数に重なる場合、納期が変更となります。  
 納期詳細はWOSにてご確認ください。

Alterations 追加加工  
 型式 - L - P - (BC...etc.)  
 P-TSSJAL 10 - 82 - P8.60 - PRC0.3

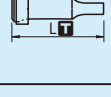
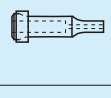
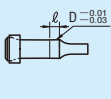
追加加工	記号	詳細
	BC	刃先長さ変更(規格より短くなります) 2 ≤ BC ≤ B 指定0.1mm単位
	PRC	刃先側端面R加工 0.1 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位 ① PRC ≤ (P-d1-0.5)/2 ② PCC併用不可
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.1 ≤ PCC ≤ 1 指定0.1mm単位 ① PCC ≤ (P-d1-0.5)/2 ② PRC併用不可
	PKC	刃先公差 p+0.01 ⇨ +0.005 変更 (P寸法0.001mm単位指定可)

■特長

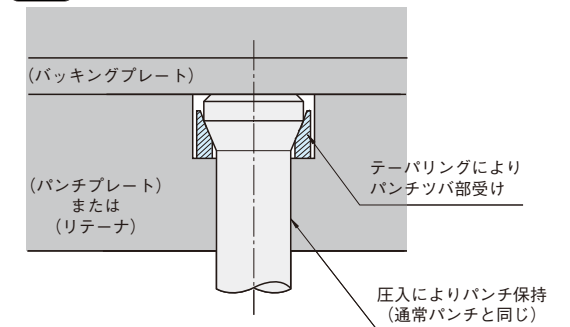
- テーパヘッドパンチはツバ部をテーパ形状にして応力集中を緩和し、従来の厚板打抜き用パンチよりもツバ部の強度を高めたパンチです。
- 引張強さ980MPa(100kgf/mm<sup>2</sup>)級以上の高張力鋼板や、パネ鋼、焼入れ鋼の打抜きのような、パンチに高い荷重がかかる用途向けに開発した商品です。
- テーパヘッドパンチは付属のテーパリングとセットで使用することにより、パンチプレートへのテーパ穴加工やプレートとパンチツバ厚の合せ加工等は不要となります。
- テーパヘッドパンチのツバ部は厚板打抜き用パンチと互換性を持たせていますので、リテーナは厚板打抜きパンチ用のリテーナをご使用いただけます。
- 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<sub>+0.03</sub><sup>-0.01</sup>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。

追加加工	記号	詳細
	LKC	全長公差 変 更 L +0.3 ⇨ +0.05 0 0
	NC	<del>ジェクタピンを抜き取ります。</del>
	NDC	導入部無し ℓ ≥ 3 ⇨ ℓ = 0

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おりません。)

パンチ