テーパヘッドジェクタパンチ

－ノーマル・WPC®処理・コーティングTiCN処理・HWコート処理－

製品データ P.1220・1221・1223

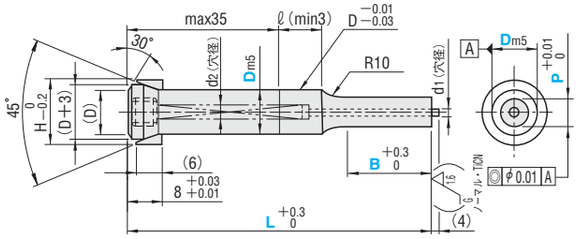
コーティング TiCN・HW ストークA対応（翌日発送）

プライスダウン 10%

：値下げ価格

追加工価格も数量スライド適用 P.39

Type	M 材質 H 硬度	S表面処理	型式
RoHS －WPC®処理－	パンチ SKH51 61～64HRC	－	TSSJAS TSSJAL
		WPC®処理 表面1000～1100HV	W－TSSJAS W－TSSJAL
	テーパリング NAK80 37～43HRC	コーティングTiCN処理 表面3000HV	H－TSSJAS H－TSSJAL
		HWコート処理 表面3000HV	HW－TSSJAS HW－TSSJAL
－コーティングTiCN処理－	パンチ 粉末ハイス鋼 64～67HRC	－	TSPJAS TSPJAL
		WPC®処理 表面1000～1100HV	W－TSPJAS W－TSPJAL
	テーパリング NAK80 37～43HRC	コーティングTiCN処理 表面3000HV	H－TSPJAS H－TSPJAL
－HWコート処理－		HWコート処理 表面3000HV	HW－TSPJAS HW－TSPJAL



㊫コーティングTiCNの刃先端面の研磨は表面処理前に行なっております。
㊫WPC®・HWコート処理品は刃先エッジ部に微少Rがつきます。

型式 Type	D	指定0.1mm単位 L	指定0.01mm単位 min. P max.	B	H	d1	d2
S TSSJAS TSPJAS －WPC®処理－ W－TSSJAS W－TSPJAS	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
－コーティングTiCN処理－ H－TSSJAS H－TSPJAS －HWコート処理－ HW－TSSJAS HW－TSPJAS	13	65.0～100.0	6.00～12.99		18	2.8	
	16		10.00～15.99	19	21		
L TSSJAL TSPJAL －WPC®処理－ W－TSSJAL W－TSPJAL	8	60.0～ 80.0	4.00～ 7.99	19	13	1.5	3.4
	10	60.0～ 90.0	5.00～ 9.99		18	1.8	4.4
－コーティングTiCN処理－ H－TSSJAL H－TSPJAL －HWコート処理－ HW－TSSJAL HW－TSPJAL	13	70.0～100.0	6.00～12.99		15	2.8	
	16		10.00～15.99	25	21		

㊫P>D−0.03…ℓ＝0　P>D−0.03の場合、$D^{-0.01}_{-0.03}$（導入部）はつきません。
㊫ジェクタ穴は厚板打ち抜き用ジェクタパンチブランクに準じます。 P.188

Order 注文例

型式	L	P
TSSJAS10	82	P8.30

Delivery 出荷日

3 日目発送

■ノーマル・WPC®処理 ストークA 500円/1本 P.38
㊫同一サイズ3本以上は一律1,350円

■コーティングTiCN処理 ストークA 800円/1本 P.38
㊫同一サイズ3本以上は一律2,160円
㊫1回のご注文における同一型式でのご注文本数は9本まで

■HWコート処理 ストークA 1,000円/1本 P.38
㊫同一サイズ3本以上は一律2,700円
㊫1回のご注文における同一型式でのご注文本数は9本まで

Price 価格

■数量スライド価格（㊫1円未満切り捨て） P.37

数量	1～9	10～29	30～99	100～200	表示数量超えは
値引率	基準単価	5%	10%	15%	価格・出荷日お見積り

■材質　SKH51　基準単価

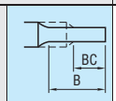
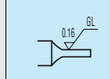
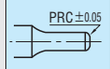
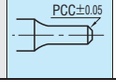
D	ノーマル TSSJAS TSSJAL	WPC®処理 W－TSSJAS W－TSSJAL	コーティングTiCN処理 H－TSSJAS H－TSSJAL	HWコート処理 HW－TSSJAS HW－TSSJAL
8	4,630	5,560	6,150	6,550
10	4,920	5,850	6,590	6,980
13	5,220	6,140	7,040	7,410
16	6,240	7,170	8,250	8,780

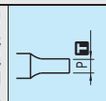
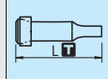
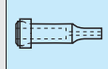
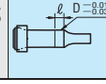
■材質　粉末ハイス鋼　基準単価

D	ノーマル TSPJAS TSPJAL	WPC®処理 W－TSPJAS W－TSPJAL	コーティングTiCN処理 H－TSPJAS H－TSPJAL	HWコート処理 HW－TSPJAS HW－TSPJAL
8	6,260	7,190	7,780	8,180
10	6,750	7,680	8,430	8,820
13	7,150	8,080	8,980	9,350
16	8,540	9,460	10,540	11,070

Alterations 追加工

型式	L	P	（BC・SC…etc.）
W－TSSJAL 10	82	8.60	PRC0.3

Alterations		Code	Spec.	¥/1Code
刃先追加工		BC	刃先長変更（規格より短くなります） 2≦BC≦B 指定0.1mm単位	200
		SC	刃先ラップ仕上げ ㊫P寸公差・指定単位は変わりません。 ⊗コーティングTiCN処理、WPC®処理、及びHWコート処理適用不可	800
		PRC	刃先側端面R加工 0.3≦PRC≦1　指定0.1mm単位 ㊫PRC≦(P−d1−0.5)/2　⊗PCC併用不可 ⊗コーティングTiCN処理、HWコート処理はストークA適用不可	400
		PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3≦PCC≦1　指定0.1mm単位 ㊫PCC≦(P−d1−0.5)/2　⊗PRC併用不可 ⊗コーティングTiCN処理、HWコート処理はストークA適用不可	200

Alterations		Code	Spec.	¥/1Code
刃先追加工		PKC	刃先寸法変更 P +0.01 0 ⇨ +0.005 0 ㊫(P寸法0.001mm単位指定可) ⊗コーティングTiCN処理のD16及びHWコート処理品は適用不可	400 コーティングTiCN処理 (600)
全長追加工		LKC	全長公差変更 L +0.3 0 ⇨ +0.05 0	400
シャンク部		NC	ジェクタピンを抜き取ります。	−200
		NDC	導入部 無し　ℓ≧3⇨ℓ＝0	0

Example 使用例

■特長

- テーパヘッドジェクタパンチは、ステンレス鋼、高張力鋼や一般の厚板鋼板の打ち抜き用に開発した商品です。従来の厚板打ち抜き用ジェクタパンチに比べ以下の点を改善することによりパンチの強度と利便性を高めました。

①厚板の打ち抜き時に、ジェクタパンチ折損の原因となるシャンクの横穴を無くしました。
②従来のジェクタパンチは、LC追加工時に刃先長さBが短くなる課題がありましたが、本商品では任意のL寸に対して刃先長さBを一定に保つようにしました。

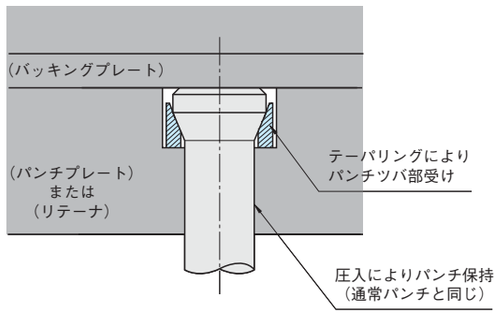
- テーパヘッドジェクタパンチは、付属のリングとセットで使用することにより、パンチプレートへのテーパ穴加工やプレートとパンチツバ厚の合わせ加工等は不要となります。

- テーパヘッドパンチ概要 P.1223

■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$8^{+0.03}_{+0.01}$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。

- パンチ交換の際は、パンチと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

ミスミ プレス 2009　世界市場が見える世界金型産業講座! ▶ http://jp.misumi-ec.com/press/　お問合せ窓口 P.1269