

テーパヘッドパンチ

-ノーマル・コーティングTiCN処理・HWコート処理-

製品データ


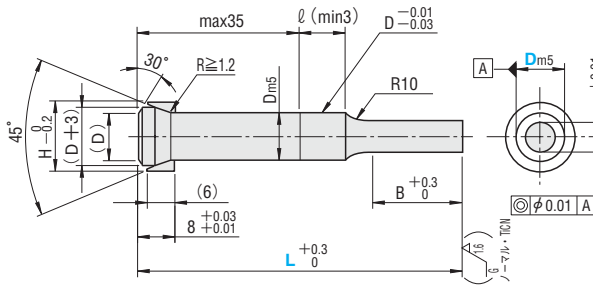





P.1217-1220-1221-1223

コーティング
TiCN・HW
ストックA対応
(翌日発送)

プライスダウン
10%

値下げ価格

追加加工価格も数量スライド適用 P.39

| Type | M 材質 H 硬度 | 型式 | 形 状 |
|---|------------------------------|--|---|
|  | パンチ SKH51 61~64HRC | TSSHAS TSSHAL |  <p>①コーティングTiCN処理品の刃先端面の研磨はコーティング前に行なっております。 ②HWコート処理品の刃先先端エッジ部は微小Rがつきます。</p> |
|  | コーティング TiCN処理 表面3000HV | コーティングTiCN処理 H-TSSHAS H-TSSHAL | |
|  | HWコート処理 表面3000HV | HWコート処理 HW-TSSHAS HW-TSSHAL | |
|  | パンチ 粉末ハイス鋼 64~67HRC | TSPHAS TSPHAL | |
|  | コーティング TiCN処理 表面3000HV | コーティングTiCN処理 H-TSPHAS H-TSPHAL | |
|  | HWコート処理 表面3000HV | HWコート処理 HW-TSPHAS HW-TSPHAL | |

| 型式 Type | D | L | | | | | | 指定0.01mm単位 min. P max. | B | H |
|--|----|----|----|----|-----|--------------|--------------|---------------------------|----|---|
| | | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | | | | |
| S TSSHAS TSPHAS コーティングTiCN処理 H-TSSHAS H-TSPHAS HWコート処理 HW-TSSHAS HW-TSPHAS | 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 | 19 | 21 | |
| | 20 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 13.00~ 19.99 | | 25 | |
| 25 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 18.00~ 24.99 | 19 | 30 | | |
| L TSSHAL TSPHAL コーティングTiCN処理 H-TSSHAL H-TSPHAL HWコート処理 HW-TSSHAL HW-TSPHAL | 8 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | | 3.00~ 7.99 | 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 | | |
| 25 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 18.00~ 24.99 | 30 | | | |

①P>D-0.03... ℓ=0 P>D-0.03の場合、D^{-0.01} (導入部)はつきません。

Order 注文例
型式 - L - P
HW-TSSHAS 20 - 80 - P15.00

Delivery 出荷日
3 日目発送
ノーマル
ストックA 500円/1本 P.38

Price 価格
数量スライド価格 (①1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・出荷日お見限り

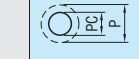

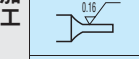
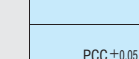

| ■材質 SKH51 基準単価 | | | |
|----------------|------------------|---------|----------------------|
| コーティングTiCN処理 | | HWコート処理 | |
| D | TSSHAS TSSHAL | D | H-TSSHAS H-TSSHAL |
| 8 | 3,070 | 8 | 4,280 |
| 10 | 3,280 | 10 | 4,620 |
| 13 | 3,510 | 13 | 4,980 |
| 16 | 4,100 | 16 | 5,690 |
| 20 | 4,930 | 20 | 6,650 |
| 25 | 6,090 | 25 | 7,780 |

■コーティングTiCN処理
ストックA 800円/1本 P.38
①同一サイズ3本以上は一律2,160円
①1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
ストックA 1,000円/1本 P.38
①同一サイズ3本以上は一律2,700円
①1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



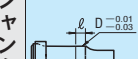

| ■材質 粉末ハイス鋼 基準単価 | | | |
|-----------------|------------------|---------|----------------------|
| コーティングTiCN処理 | | HWコート処理 | |
| D | TSPHAS TSPHAL | D | H-TSPHAS H-TSPHAL |
| 8 | 4,880 | 8 | 5,910 |
| 10 | 5,320 | 10 | 6,460 |
| 13 | 5,660 | 13 | 6,920 |
| 16 | 6,650 | 16 | 7,990 |
| 20 | 7,810 | 20 | 9,240 |
| 25 | 9,530 | 25 | 10,880 |

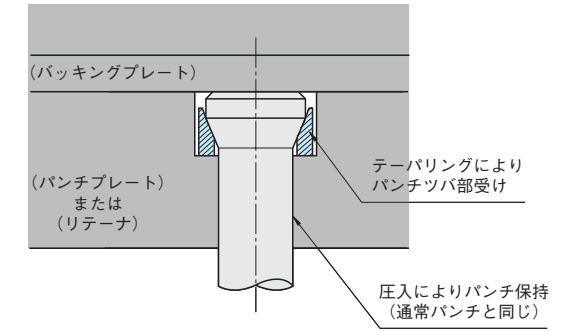
Alterations 追加加工
型式 - L(LC) - P(PC) - (BC·SC...etc.)
TSSHAS 20 - LC82 - PC12.00 - BC13

| Alterations | Code | Spec. | ¥/Code |
|---|------|---|--------|
|  | PC | 刃先寸法変更 PC ≥ P _{min} 指定0.01mm単位 (PKC併用の場合0.001mm単位指定可) | 200 |
|  | BC | 刃先長変更 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定0.1mm単位 ①全長Lは刃先長さBC+35mm以上必要です。 | 200 |
|  | SC | 刃先ラップ仕上げ ①P寸公差・指定単位は変わりません。 ②コーティングTiCN処理、HWコート処理適用不可 | 800 |
|  | PRC | 刃先側面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位 ①PRC ≤ (P-0.2)/2 ②PRC併用不可 ③HWコート処理はPRC±0.1になります。 ④コーティングTiCN処理、HWコート処理はストックA適用不可 | 400 |
|  | PCC | 刃先側面C面取り加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定0.1mm単位 ①PCC ≤ (P-0.2)/2 ②PCC併用不可 ③HWコート処理はPCC±0.1になります。 ④コーティングTiCN処理、HWコート処理はストックA適用不可 | 200 |

ex Example 使用例

- 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、従来の厚板打ち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、焼入れ鋼の打ち抜きのような、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ち抜き用パンチと互換性を持たせていますので、リテーナは厚板打ち抜きパンチ用のリテーナをご使用頂けます。
 - テーパヘッドパンチ概要 P.1223

| Alterations | Code | Spec. | ¥/Code |
|---|------|--|--------------------------|
|  | PKC | 刃先寸法変更 p +0.01 ⇔ +0.005 0 0 ①(P寸法0.001mm単位指定可) ②コーティングTiCN処理はD>13適用不可 ③HWコート処理適用不可 | 400 コーティングTiCN処理(600) |
|  | 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) ①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。 | 200 |
|  | LKC | 全長公差変更 L +0.3 ⇔ +0.05 0 0 | 400 |
|  | NDC | 導入部無し ℓ ≥ 3 ⇔ ℓ = 0 | 0 |



- 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。)