

テープヘッドパンチ

—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.1547-1550-1551-1557

2日目納短縮

A+3
早割

追加工価格も数量スライド適用 P.43

Type	材質 硬度	型式	形状
	パンチ SKH51相当 61~64HRC	TSSHAS TSSHAL	
—コーティングTiCN処理—	コーティング TiCN処理 表面3000HV	H-TSSHAS H-TSSHAL	
—HWコート処理—	HWコート処理 表面3000HV	HW-TSSHAS HW-TSSHAL	
	パンチ 粉末ハイス鋼 64~67HRC	TSPHAS TSPHAL	
—HWコート処理—	コーティング TiCN処理 表面3000HV	H-TSPHAS H-TSPHAL	
—HWコート処理—	HWコート処理 表面3000HV	HW-TSPHAS HW-TSPHAL	
			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端エッジ部は微少Rがつきます。

Type	D	L	指定0.01mm単位 min. P max.	B	H
S	8	60 70 80 90 100	3.00~ 7.99	13	13
—コーティングTiCN処理—	10	60 70 80 90 100	3.00~ 9.99		15
H-TSSHAS H-TSPHAS	13	60 70 80 90 100	6.00~12.99		18
—HWコート処理—	16	60 70 80 90 100	10.00~15.99		21
HW-TSSHAS HW-TSPHAS	20	60 70 80 90 100	13.00~19.99		25
	25	60 70 80 90 100	18.00~24.99		30
I	8	60 70 80 90 100	3.00~ 7.99	19	13
—コーティングTiCN処理—	10	60 70 80 90 100	3.00~ 9.99		15
H-TSSHAL H-TSPHAL	13	60 70 80 90 100	6.00~12.99		18
—HWコート処理—	16	60 70 80 90 100	10.00~15.99		21
HW-TSSHAL HW-TSPHAL	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

●ノーマル

ご注文締切

①ストークA早割翌日出荷 300円/1個迄 PM 3:00迄 P.40

②ストークA早割は1明細行当たり一律300円

③ストークAは3本以上で1明細行当たり一律1,350円

④追加工SC-PRCはストークA早割適用不可

●コーティングTiCN処理

ご注文締切

①ストークA翌日出荷 800円/1本 PM 6:00迄 P.40

②3本以上で1明細行当たり一律2,160円

③1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

ご注文締切

①ストークA翌日出荷 1,000円/1本 PM 6:00迄 P.40

②3本以上で1明細行当たり一律2,700円

③1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

Alterations
追加工 型式 — L(LC) — P(PC) — (BC・SC等)
TSSHAS 20 — LC82 — PC12.00 — BC13

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
刃先追加工	PC	刃先寸法変更 PC $\geq \frac{P_{min}}{2}$ 指定0.01mm単位 (PKC併用の場合0.01mm単位指定可)	200
	BC	刃先長変更 2 \leq BC \leq 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 P寸法公差・指定単位は変わりません。 コーティング前の母材を仕上げます。 ②HWコート処理適用不可	800
	PRC ± 0.05	刃先側端面R加工 0.3 \leq PRC \leq 1 指定0.1mm単位 ①PRC \leq (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コート処理はストークA適用不可	400
	PCC ± 0.05	刃先側端面C面取り加工 0.3 \leq PCC \leq 1 指定0.1mm単位 ①PCC \leq (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コート処理はストークA適用不可	200

Example
使用例

■特長

- ①テープヘッドパンチはツバ部をテープ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。
- ②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。
- ③テープ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プ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。
- ④テープ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、リテナーは厚板打ち抜きパンチ用のリテナーをご使用頂けます。

■テープヘッドパンチ概要 P.1557

■注意

- ①テープ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 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。

②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。)

③

④

⑤

⑥

⑦

⑧

⑨

⑩

⑪

⑫

⑬

⑭

⑮

⑯

⑰

⑱

⑲

⑳

㉑

㉒

㉓

㉔

㉕

㉖

㉗

㉘

㉙

㉚

㉛

㉜

㉝

㉞

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟

㉟