

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.1550・1551・1557

2日目納短縮出荷期



追加加工価格も数量スライド適用 P.43


Type	M材質 H硬度	S表面処理	型式	形状
<div> <div>RoHS</div> </div> <p>パンチ SKH51相当 61～64HRC</p> <p>—WPC®処理—</p> <p>—コーティングTiCN処理—</p> <p>—HWコート処理—</p>	<p>パンチ SKH51相当 61～64HRC</p> <p>テーパリング NAK80 37～43HRC</p> <p>パンチ 粉末ハイス鋼 64～67HRC</p> <p>テーパリング NAK80 37～43HRC</p>	<p>—</p> <p>WPC®処理 表面1000 ～1100HV</p> <p>コーティング TiCN処理 表面3000HV</p> <p>HWコート処理 表面3000HV</p> <p>—</p> <p>WPC®処理 表面1000 ～1100HV</p> <p>コーティング TiCN処理 表面3000HV</p> <p>HWコート処理 表面3000HV</p>	<p>TSSJAS TSSJAL</p> <p>W-TSSJAS W-TSSJAL</p> <p>H-TSSJAS H-TSSJAL</p> <p>HW-TSSJAS HW-TSSJAL</p> <p>TSPJAS TSPJAL</p> <p>W-TSPJAS W-TSPJAL</p> <p>H-TSPJAS H-TSPJAL</p> <p>HW-TSPJAS HW-TSPJAL</p>	<p>①②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。 ③WPC®・HWコート処理品は刃先エッジ部に微少Rがつきます。</p>

型式			指定0.1mm単位 L	指定0.01mm単位 min. P max.	B	H	d1	d2
Type		D						
<div><div></div><div>TSSJAS TSPJAS</div><div>—コーティングTiCN処理— H—TSSJAS H—TSPJAS</div></div>	—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
		13	65.0～ 100.0	6.00～ 12.99		18	2.8	
		16		10.00～ 15.99	19	21		
<div><div></div><div>TSSJAL TSPJAL</div><div>—コーティングTiCN処理— H—TSSJAL H—TSPJAL</div></div>	—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
		13	70.0～ 100.0	6.00～ 12.99		15	2.8	
		16		10.00～ 15.99	25	21		

①P>D-0.03→ℓ=0 P>D-0.03の場合、D-0.03(導入部)はつきません。
②ジェクタ穴は厚板打ち抜き用ジェクタパンチプランクに準じます。 P.240

Order 注文例	型式	L	P
	TSSJAS10	82	P8.30

Delivery 出荷日	2日目出荷	●ノーマル・WPC®処理 ①ストークA早割 翌日出荷 800円/1明細行 PM 3:00迄 ②ストークA 翌日出荷 800円/1本 PM 6:00迄 P.40	●コーティングTiCN処理 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 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
-----------------	-------	---	--	---



Price

価格

数量スライド価格

(①1円未満切り捨て)

P.39

数量区分	標準対応				個別対応 大口
数 量	1～9	10～29	30～99	100～200	201～
値引率	基準単価	5%	10%	15%	お見積り

①

表示数量超えはWOSにてご確認ください。

材質	SKH51相当	基準単価		
D	ノーマル	WPC®処理	コーティングTiCN処理	HWコート処理
	TSSJAS TSSJAL	W-TSSJAS W-TSSJAL	H-TSSJAS H-TSSJAL	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	WPC®処理	コーティングTiCN処理	HWコート処理
	TSPJAS TSPJAL	W-TSPJAS W-TSPJAL	H-TSPJAS H-TSPJAL	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
刃先追加加工	SC	刃先ラップ仕上げ ①P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。 ②WPC®処理・HWコート処理適用不可	800
刃先追加加工	PRC	刃先側端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ①PRC≤(P-d1-0.5)/2 ②PCC併用不可 ③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 ④WPC®処理・HWコート処理はPRC±0.1になります。	400
刃先追加加工	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ①PCC≤(P-d1-0.5)/2 ②PCC併用不可 ③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 ④WPC®処理・HWコート処理はPCC±0.1になります。	200

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。

- 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。
- 従来のジェクタパンチは、LC追加加工時に刃先長さ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.1557

■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。)

