

シャンク径 D _{m5} 公差	材質 硬度	型式		形状
		Type	刃先形状	
D _{m5}	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-TSSH	A	<p>刃先形状</p> <p>☞刃先先端エッジ部に微小Rが付きまます。 ☞WPC®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。 ☞(6)・(D)・(D+3)は参考値となります。</p>
		P-TSPH	L	

Type	型式		L	指定0.01mm単位 min. P max.	B	H
	刃先形状	B 刃先長さ				
P-TSSH P-TSPH	A	S	8	3.00~ 7.99	13	13
			10	3.00~ 9.99		15
			13	6.00~ 12.99		18
			16	10.00~ 15.99		21
			20	13.00~ 19.99		25
			25	18.00~ 24.99		30
	L	L	8	3.00~ 7.99	19	13
			10	3.00~ 9.99		15
			13	6.00~ 12.99		18
			16	10.00~ 15.99		21
			20	13.00~ 19.99		25
			25	18.00~ 24.99		30

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

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

Delivery 出荷日 5 日 目 出荷
☞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(LC) - P(PC) - (BC...etc.)
P-TSSHAS 20 - LC82 - PC12.00 - BC13

追加加工	記号	詳細										
刃先	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0.001mm単位指定可) <table border="1"> <tr> <th>P</th> <th>Bmax</th> </tr> <tr> <td>1.500~1.999</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>2.000~3.999</td> <td>35</td> </tr> <tr> <td>4.000~5.999</td> <td>45</td> </tr> <tr> <td>6.000~</td> <td>60</td> </tr> </table>	P	Bmax	1.500~1.999	20	2.000~3.999	35	4.000~5.999	45	6.000~	60
	P	Bmax										
	1.500~1.999	20										
	2.000~3.999	35										
	4.000~5.999	45										
	6.000~	60										
	BC	刃先長さ変更 2 \leq BC \leq Bmax 指定0.1mm単位 ☞全長Lは刃先長さBC+35mm以上必要です。										
	PRC	刃先側端面R加工 0.1 \leq PRC \leq 1 指定0.1mm単位 ☞PRC \leq (P-0.2)/2 ☞PCC-GC併用不可										
PCC	刃先側端面C面取り加工 0.1 \leq PCC \leq 1 指定0.1mm単位 ☞PCC \leq (P-0.2)/2 ☞PRC-GC併用不可											
PKC	刃先公差変更 p ₀ ^{+0.01} ₀ \Rightarrow ^{+0.005} ₀ (P寸法0.001mm単位指定可)											
GC	20° \leq GC \leq 90° 指定1°単位 刃先長さB \geq f+2 f=P/2 \times tan(90°-GC°) 三角関数の真数表 ☞P.1771 ☞LKC-PRC-PCC併用不可											

追加加工	記号	詳細												
全長	LC	全長変更 35+B(BC) \leq LC<L 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ☞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。												
	LKC	全長公差変更 L ₀ ^{+0.3} ₀ \Rightarrow ^{+0.05} ₀ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)												
シャンク部	UC	ウレタンストリッパ(USN)取付加工 <table border="1"> <tr> <th>Code</th> <th>U</th> <th>L</th> <th>適応するUSN</th> </tr> <tr> <td>UC40</td> <td>37</td> <td>L\geq80</td> <td>USN40</td> </tr> <tr> <td>UC50</td> <td>47</td> <td>L\geq90</td> <td>USN50</td> </tr> </table> ☞P \cdot Kmax=D-1.1 ☞詳細☞P.61 ☞L \geq 80、L \geq 90に適用 ☞D10~25に適用	Code	U	L	適応するUSN	UC40	37	L \geq 80	USN40	UC50	47	L \geq 90	USN50
	Code	U	L	適応するUSN										
UC40	37	L \geq 80	USN40											
UC50	47	L \geq 90	USN50											
NDC	導入部無し $\ell \geq 3 \Rightarrow \ell = 0$													
刃先シャワー角	2F	☞LKC併用不可 ☞PRC-PCC-GC併用不可												
	3F	☞LKC併用不可 ☞PRC-PCC-GC併用不可												
	4F	☞LKC併用不可 ☞PRC-PCC-GC併用不可												
	5F	☞全長公差L \pm 0.3 ☞球面加工ではありません。 ☞LKC併用不可 ☞PRC-PCC-GC併用不可 ☞PKC併用不可												
	6F	☞LKC併用不可 ☞PRC-PCC-GC併用不可												
	7F	☞LKC併用不可 ☞PRC-PCC-GC併用不可												

刃先シャワー角追加加工の詳細は☞P.62

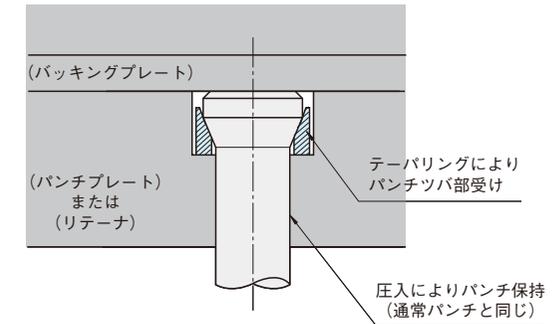
■特長

- 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/mm²)以上の高張力鋼板や、バネ鋼、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_{-0.01}^{+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。

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。)