



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・HXコート処理-

斜肩顶料型凸模

-普通・WPC®処理・TiCN涂覆处理・HW涂覆处理・HX涂覆处理-



Type	材质 硬度	表面处理	Catalog No.	形状
RoHS 10 凸模 相当于SKH51 61~64HRC	WPC®处理 表面1000~1100HV	-	TSSJAS TSSJAL	
-WPC®处理-	TiCN涂覆处理 表面3000HV	-	W-TSSJAS W-TSSJAL	
锥形环 NAK80 37~43HRC	HW涂覆处理 表面3000HV HX涂覆处理 表面3000HV	-	H-TSSJAS H-TSSJAL	
-TiCN涂覆处理-	-	-	HW-TSSJAS HW-TSSJAL	
凸模 粉末高速钢 64~67HRC	WPC®处理 表面1000~1100HV	-	TSPJAS TSPJAL	
-HW涂覆处理-	TiCN涂覆处理 表面3000HV	-	H-TSPJAS H-TSPJAL	
锥形环 NAK80 37~43HRC	HW涂覆处理 表面3000HV HX涂覆处理 表面3000HV	-	HW-TSPJAS HW-TSPJAL	
-HX涂覆处理-	-	-	HX-TSPJAS HX-TSPJAL	
<MISUMI独创规格>	-	-	-	

Ⓢ TiCN涂覆处理产品的刃口端面在涂覆之前进行研磨。
Ⓢ WPC®・HW涂覆处理产品的刃口边缘部带有微小R。

Type	Catalog No.		指定单位0.1mm L	指定单位0.01mm min. P max.	B	H	d1	d2
	Type	D						
S TSSJAS TSPJAS -TiCN涂覆处理- H-TSSJAS H-TSPJAS -HW涂覆处理- HX涂覆处理- HX-TSPJAS	-WPC®处理- W-TSSJAS W-TSPJAS	8	50.0~80.0	4.00~7.99	13	13	1.5	3.4
	-HW涂覆处理- HW-TSSJAS HW-TSPJAS	10	55.0~90.0	5.00~9.99	13	15	1.8	4.4
	-HX涂覆处理- HX-TSSJAS HX-TSPJAS	13	65.0~100.0	6.00~12.99	18	18	2.8	
	-HX涂覆处理- HX-TSSJAS HX-TSPJAS	16		10.00~15.99	19	21	2.8	
L TSSJAL TSPJAL -TiCN涂覆处理- H-TSSJAL H-TSPJAL -HW涂覆处理- HX涂覆处理- HX-TSSJAL HX-TSPJAL	-WPC®处理- W-TSSJAL W-TSPJAL	8	60.0~80.0	4.00~7.99	13	13	1.5	3.4
	-HW涂覆处理- HW-TSSJAL HW-TSPJAL	10	60.0~90.0	5.00~9.99	19	15	1.8	4.4
	-HX涂覆处理- HX-TSSJAL HX-TSPJAL	13	70.0~100.0	6.00~12.99	18	18	2.8	
	-HX涂覆处理- HX-TSSJAL HX-TSPJAL	16		10.00~15.99	25	21	2.8	

Ⓢ P>D-0.03 ... l=0 P>D-0.03时, 不带D-0.03(导入部)。
Ⓢ 顶料孔径以P.163的厚板冲裁用顶料型凸模APJ00口口为准。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P
TSSJAS 10 - 82 - P8.30

Delivery 交货期 普通・WPC®处理・TiCN涂覆处理・HW涂覆处理
7 天发货
Ⓢ 上海・广州发货
Ⓢ 数量≥201时, 请另询交货期。

•HX涂覆处理
请通过 **MISUMI** 询价。
(<https://www.misumi.com.cn>)

Alterations 追加加工 Catalog No. - L - P - (BC・SC...etc.)
W-TSSJAL 10 - 82 - 8.60 - PRC0.3

Alterations	Code	Spec.
	BC	变更刃口长度(缩短标准长度) 2≤BC≤B 指定单位0.1mm
	SC	刃口抛光加工 Ⓢ P尺寸公差、指定单位不变 Ⓢ WPC®处理、HW涂覆处理、HX涂覆处理不适用
	PRC	刃口侧端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm Ⓢ PRC≤(P-d1-0.5)/2 Ⓢ 不可与PRC并用 Ⓢ WPC®处理、HW涂覆处理时PRC±0.1
	PCC	刃口侧端面C倒角加工 0.3≤PCC≤1 指定单位0.1mm Ⓢ PCC≤(P-d1-0.5)/2 Ⓢ 不可与PRC并用 Ⓢ WPC®处理、HW涂覆处理时PCC±0.1 Ⓢ HX涂覆处理不适用

ex Example 使用范例

■特长

•斜肩顶料型凸模是为不锈钢、高张力钢及普通厚钢板的冲裁用途而开发的产品。与以往的厚板冲裁用顶料型凸模相比, 对以下方面进行了改进, 从而提高了凸模的强度和使用便利性。

- ①取消了厚板冲裁时容易引起凸模折损的横向孔。
- ②以往的顶料型凸模进行LC追加加工时, 存在刃口长度B会缩短的课题, 而本产品相对于任意的L尺寸, 刃口长度B均能保持固定值。

•斜肩顶料型凸模与附属的锥形环成套使用, 不需要进行凸模板的锥形孔加工, 及凸模板与凸模凸缘厚度的配合加工。

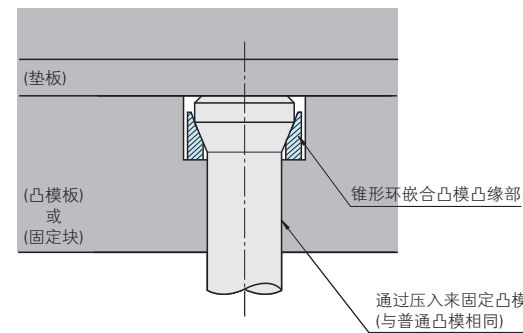
•斜肩型凸模概要 P.1653

Alterations	Code	Spec.
	PKC	变更刃口尺寸 P+0.01 → +0.005 Ⓢ (P尺寸指定单位可为0.001mm) Ⓢ TiCN涂覆处理、HW涂覆处理产品 不适用于D>13 Ⓢ HX涂覆处理不适用
	LKC	变更全长公差 L+0.3 → +0.05 全长公差
	NC	拔出顶料销。
	NDC	无导入部 l≥3 ⇒ l=0

■注意

•由于凸模与锥形环为实物配合加工, 斜肩型凸模的凸缘部厚度公差为8 ±0.03, 请配套使用相同识别标记的凸模与锥形环。不同识别标记的凸模与锥形环组合使用时, 凸缘厚度可能会超出产品目录上所记载的公差。

•更换凸模时, 请成套更换凸模与锥形环。(凸模与锥形环不单独销售。)



凸模

肩型

定位销止动型

厚板

斜肩凸模

厚板定位销止动

杆部止动型

螺纹固定型

键槽型

直杆型

标准型

顶料型

2台阶

TiCN (H-)

TiCN+WPC® (HW-)

TiCN+氮化 (HX-)

Al-Cr+WPC® (RW-)

Al-Cr+氮化 (RX-)

DICOAT (T-)

DLC (N-)

DLC+WPC® (NW-)

WPC® (W-)

抛光 (L-)

表面处理