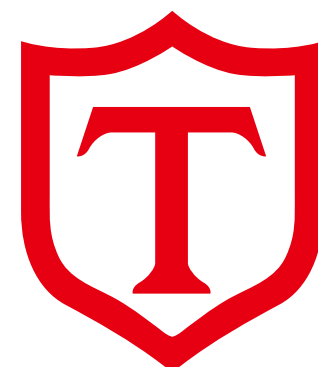
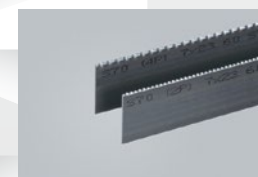




TSUKATANI

STEEL CUTTING RULE



■ 代理店

関東地区

ベンディックス株式会社

〒143-0013
東京都大田区大森南3丁目21番地18号
TEL(03)3742-9763
FAX(03)3742-9899

中部地区

塚谷ベンディックス株式会社

〒489-0932
愛知県瀬戸市美濃池町64番地
TEL(0561)84-9771
FAX(0561)84-9776

関西地区

株式会社 塚谷

〒543-0016
大阪府大阪市天王寺区餌差町13番17号
TEL(06)6768-4525
FAX(06)6768-7658

■ 製造元

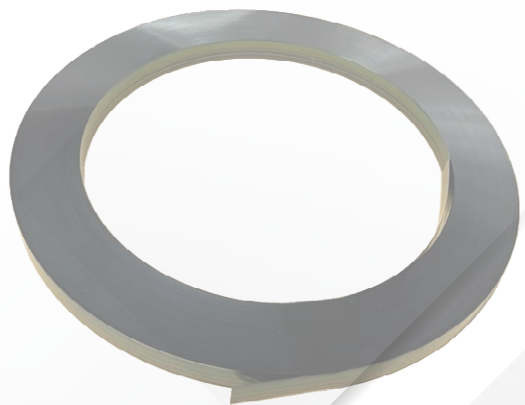
株式会社 塚谷及物製作所

本 社

〒581-0814
大阪府八尾市楠根町5丁目30番地
TEL(072)996-8773
FAX(072)996-7715

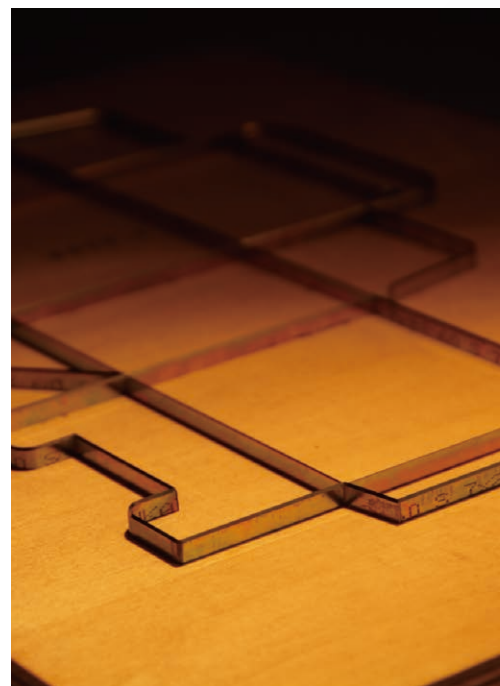
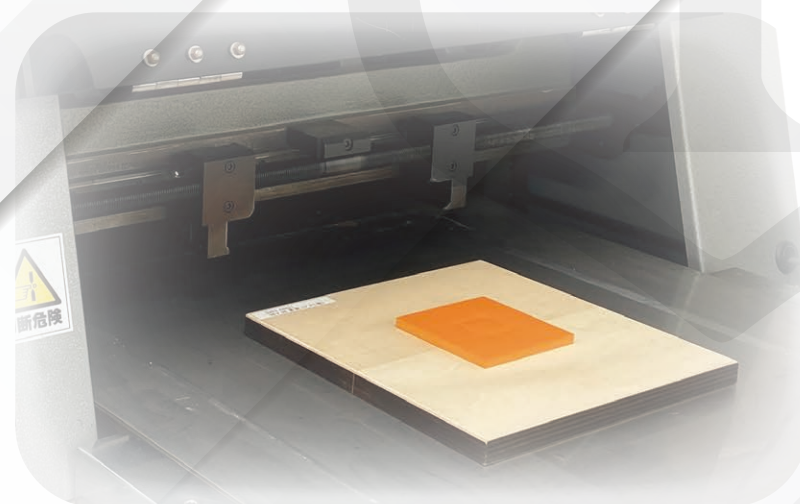
奈良工場

〒637-0014
奈良県五條市住川町1403番地 テクノパークなら工業団地内
TEL(0747)26-2050
FAX(0747)26-3771



私たちはカッティング・ブレードのパイオニアです。

私たちは、常に成長をつづける「切る・抜く」の世界で、TSUKATANI独自の生産技術を発展させ、高品質な商品の提供を行ってまいりました。これからも、確かな技術者により速やかに各製品への反映を行い、お客様の製造環境がより快適になるよう「すべてのテクノロジーはお客様のために」をビジョンとし、だれも手がけたことのないより理想的なカッティングブレードを目指します。



STEEL CUTTING RULE

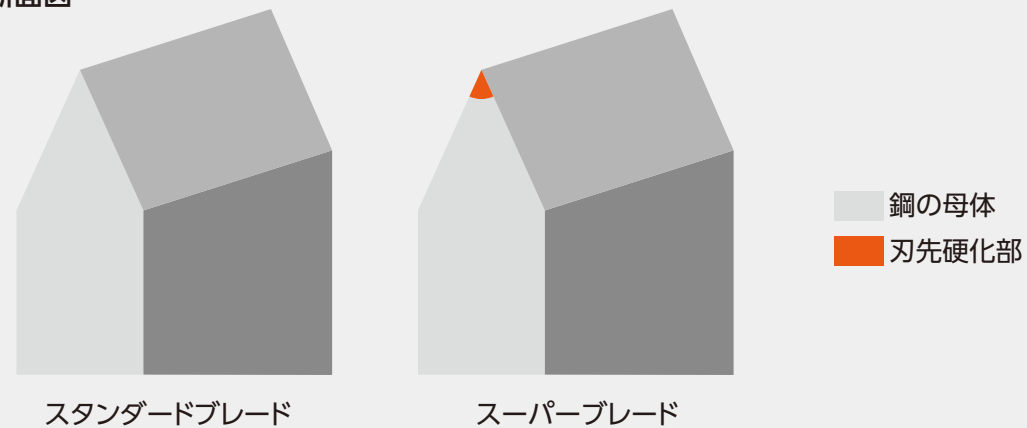
TSUKATANI

INDEX

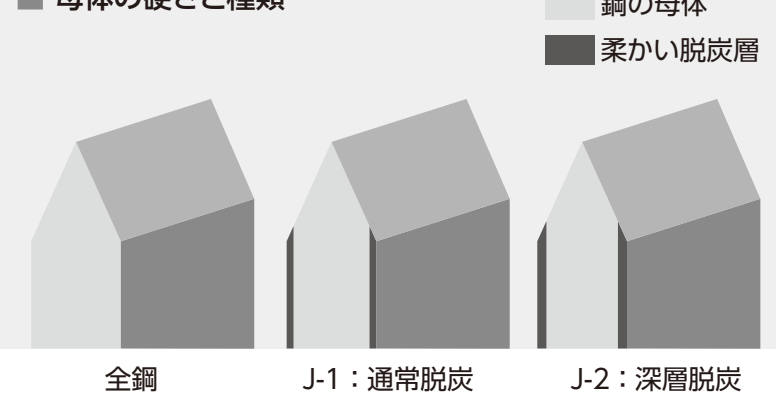
トムソン刃の硬さ	4
トムソン刃の形状	5
super G type	6
super WG type	7
トムソン刃	8
MGナイフ / PLブレード	10
Tignite / Tignite M-type / Tignite 押野	11
コーティング刃 / ジップールール	12
ステンレス刃 / スーパー波刃 / ニューウェーブ刃	13
ダブルデッカル	14
リード野 / リードR野	15
マイクロミシン刃	16
ミシン刃	17
ロータリーハード	18
ロータリーソフト	19
シール刃	20
特殊刃	22
押野	25
DECOウェーブ	28
ポンチ / クリヌキPLUS / Gショット	30
付属品 / 周辺機器	34

トムソン刃の硬さ

刃先の硬さと断面図



母体の硬さと種類



柔らかい
↑
↓
硬い

全鋼	J-1	J-2
S	DS	SF
MHE	—	—
MH	DMH	MHF
H	DH	HF
65	—	—
70	—	—

曲げ加工性
劣 ← → 優

硬さ換算表

ショア硬さ (HS)	40	45	50	55	60	65	70	75	80
ビッカース硬さ (HV)	280	320	360	400	450	490	550	620	680
ロックウェル硬さ (HRC)	27.4	32.4	36.7	40.8	45.5	48.4	52.6	56.2	59.2

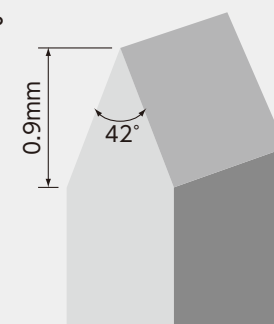
刃先の種類



トムソン刃の形状

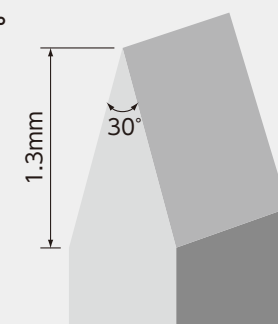
[厚さ:0.71mm]

両刃 42°



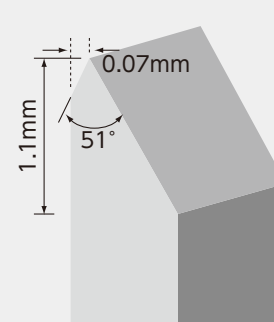
特 徴：
両刃で刃角42度の形状です。
最もスタンダードな形状です。

両刃 30°



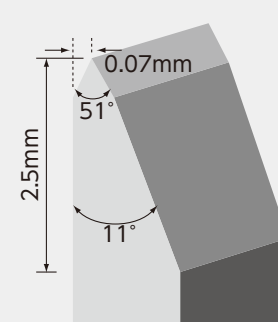
特 徴：
両刃で刃角30度の形状です。
シャープさを要求される特殊フィルムなどに使用します。

片刃



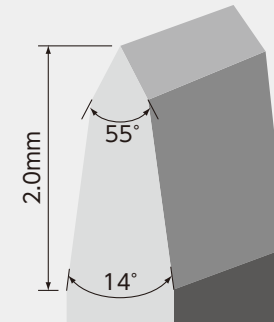
特 徴：
片刃で刃角51度の形状です。
外形のストレート切り、パッキンやガスケットなどに使用します。

片二段刃



特 徴：
片二段刃で刃角51度の形状です。
片刃同様、外形のストレート切りや、バリ取りなどに使用します。

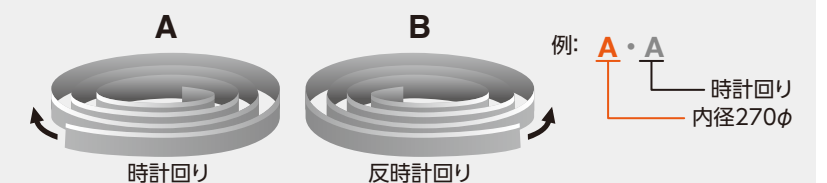
二段刃



特 徴：
二段刃で刃角55度の形状です。
耐久性を重視し、厚みのある合紙などに使用します。

コイル

コイル製品	(mm)	
	A	B
内径	270	330
外径(t = 0.71/100m巻)	400	450



quality control

それが super G type

【super G type】はTSUKATANIの技術により開発された世界に類をみないカッティングブレードです。刃先には特殊な鏡面加工を施しているため、不要な切削痕がなくなり切断物との接触を滑らかにします。また、切断加工時に障害となる小さなカエリを取り除いているため切断面を平滑に加工することが可能となります。

完全な直線が要求される特殊フィルム・特殊プラスチックシート。積層フィルム・合成樹脂製品の切断部剥離抑制に有効な効果を発揮します。

super G type : 刃先鏡面加工

■ シール刃

厚さ (mm)	表示	硬さ (Hs)		高さ (mm)	形状
		母体	刃先		
0.45	DS-80	50	80	8.00	両刃42°
				9.50	両刃42°
				12.00	両刃42°

■ トムソン刃

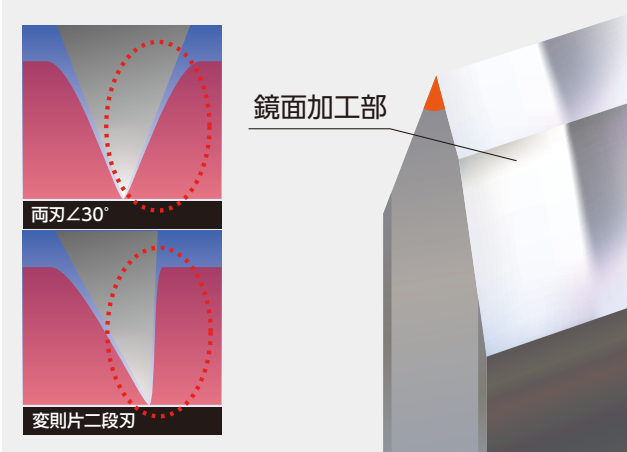
厚さ (mm)	表示	硬さ (Hs)		高さ (mm)	形状
		母体	刃先		
0.71	DS-70	46	70	23.60	両刃30°
					両刃42°
	DH-80	60	80	23.60	両刃30°
					両刃42°
	MHF-80	53	80	23.60	両刃30°
					両刃42°
	MHF-80B	53	76	23.60	変則片二段刃
	DMH-80B	53	76	23.60	鋭角変則片二段刃

- 長さ:915mmが標準です。1,220mm、コイル製品、その他長さ製作致します。
- その他高さ、硬さも製作致します。

変則片二段刃

曲げR部、刃の倒れが両刃より少なくムラ取りが簡単

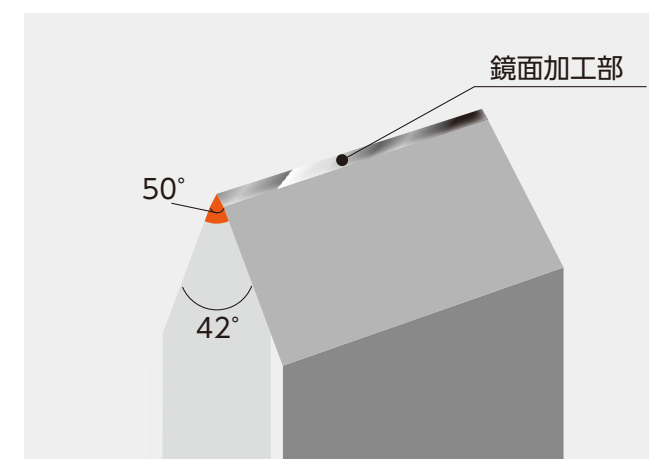
薄い材料でも白化や狭い部分のシワ、折れが軽減されます。



特 徴：

厚い材料を抜く場合、刃は外側に逃げる傾向があります。そして、抜き寸法が大きく断面はテーパになる事が多くあります。しかし、外側を鈍角にすることで、外側鈍角が外側に逃げる刃を内側に戻します。そのため断面がまっすぐ綺麗で、寸法変化が少なく精度が良い状態に抜き加工が可能です。

super WG type : 紙粉対策



『super WG type』は刃先先端を鈍角に加工し、切断初期の刃先損傷を抑えるために開発した紙粉対策用カッティングブレードです。

刃先先端が鏡面加工されているので、鈍角に加工された刃先のシャープさは低下することなく紙粉の発生を抑えることが可能となり、理想的な磨耗状態を生み出します。

紙器製品の永久課題、紙粉対策に最適な効果を発揮します。

厚さ (mm)	表示	硬さ (Hs)		高さ (mm)	形状
		母体	刃先		
0.71	HF-80B	60	76	23.60	二段刃50°
					ニューウェーブ2P
0.90	DMH-75	53	75	23.60	二段刃50°
					ニューウェーブ2P
1.07	DMH-75	53	75	23.60	二段刃60°
					ニューウェーブ2P

- 長さ:915mmが標準です。1,220mm、コイル製品、その他長さ製作致します。
- ニューウェーブ(3P、4P)も製作いたします。

トムソン刃

トムソン 両刃

R

スーパーブレード

厚さ (mm)	表示	硬さ (Hs)		高さ (mm)	形状
		母体	刃先		
0.45	S-70	48	70	23.60	両刃42°
	H-80	60	80	23.60	両刃42°
	DS-70	46	70	23.50 23.60	両刃42° 両刃30° 両刃42°
0.71	S-70	43	70	23.60	両刃42°
	MH-80	53	80	23.60	両刃42°
	H-80	60	80	23.60	両刃30° 両刃42°
	65-80	65	80	23.60	両刃42°
	DS-70	46	70	22.40	両刃42°
				23.30	両刃42°
				23.40	両刃42°
				23.44	両刃42°
				23.50	両刃42°
				23.60	両刃30° 両刃42°
	DS-80	46	80	23.60	両刃42°
	DH-70	60	70	23.60	両刃42°
	DH-80B	60	76	23.60	両刃42°
	DH-80	60	80	23.60	両刃42°
	SF-70	46	70	23.44	両刃42°
				23.50	両刃42°
				23.60	両刃42°
	MHF-80B	53	76	23.60	両刃42°
	HF-80	60	80	23.60	両刃42°
0.90	S-70	43	70	23.60	両刃42°
	S-80	43	80	23.60	両刃42°
	MH-70	48	70	23.60	両刃42°
	DMH-70	53	70	23.60	両刃42°
	DH-70	60	70	23.60	両刃42°
1.00	S-70	48	70	23.60	両刃42°

スタンダードブレード

厚さ (mm)	表示	硬さ (Hs)		高さ (mm)	形状
		母体	刃先		
0.71	S	43		23.10 23.60	両刃42° 両刃42°
	MHE	48		23.60	両刃42°
	HF	60		23.60	両刃42°
0.90	S	43		23.10 23.60	両刃42° 両刃42°
	DMH	53		23.60	両刃42°

● 長さ:915mmが標準です。1,220mm、コイル製品、その他長さ製作致します。

トムソン 二段刃

R

スーパーブレード

厚さ (mm)	表示	硬さ (Hs)		高さ (mm)	形状
		母体	刃先		
0.71	S-70	43	70	23.60	二段刃
	65-80	65	80	23.60	二段刃
	DH-80B	60	76	23.60	二段刃
0.90	S-70	43	70	23.60	二段刃
	MH-70	48	70	23.60	二段刃
	DMH-70	53	70	23.60	二段刃

● 長さ:915mmが標準です。1,220mm、コイル製品、その他長さ製作致します。

トムソン 片刃

R

スーパーブレード

厚さ (mm)	表示	硬さ (Hs)		高さ (mm)	形状
		母体	刃先		
0.71	S-70	43	70	23.60	片刃
	H-80	60	80	23.60	片刃

● 長さ:915mmが標準です。1,220mm、コイル製品、その他長さ製作致します。

トムソン 片二段刃

R

スーパーブレード

厚さ (mm)	表示	硬さ (Hs)		高さ (mm)	形状
		母体	刃先		
0.71	S-70	43	70	23.60	片二段刃
	H-80	60	80	23.60	片二段刃
	65-80	65	80	23.60	片二段刃

● 長さ:915mmが標準です。1,220mm、コイル製品、その他長さ製作致します。

MGナイフ

R

特 徴： プレス時にバランスよく打ち抜き出来るよう、MGナイフは背部の特殊形状部分がウラ板 (バックプレート) に 馴染み易いカッティングブレードです。ムラ取り時間の短縮に効果を発揮します。

厚さ (mm)	表示	硬さ (Hs)		高さ (mm)	形状
		母体	刃先		
0.71	D4075	40	75	23.65	super G type
					super WG type
					m-power
					両刃42°
	DS-70	46	70	23.65	両刃42°
	SF-80	46	80	23.65	両刃42°



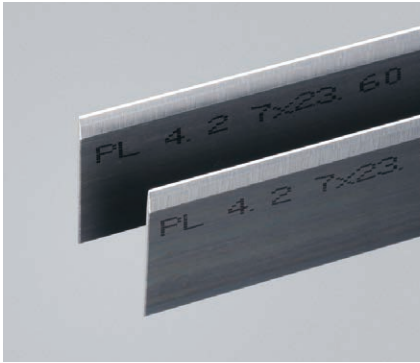
● 長さ:915mmが標準です。1,220mm、コイル製品、その他長さ製作致します。

PLブレード

R

特 徴： 薄いベニヤ板を打ち抜くために開発されたカッティングブレードです。パズル抜きや発泡スチロール等、 厚みがある材料の打ち抜きに最適です。

厚さ (mm)	表示	硬さ (Hs)		高さ (mm)	形状
		母体	刃先		
0.71	H	60		23.60	三段刃 (4.2)
	S-70	43	70	23.60	三段刃 (4.2)
	H-80	60	80	23.60	三段刃 (4.2)
1.00	DMH-70	53	70	23.60	二段刃 (4.2)



- 長さ:915mmが標準です。1,220mm、コイル製品、その他長さ製作致します。
- 形状:()内はシノギの長さになります。

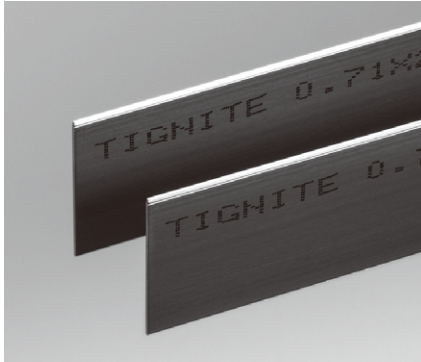
Tignite (ティグナイト)

S

R

特 徴： 曲げ加工に強く、厳しい状況下での使用を想定した切削仕上げのカッティングブレードです。 多品種・小ロットな紙器製品の打ち抜きに最適です。

厚さ (mm)	表示	硬さ (Hs)		高さ (mm)	形状
		母体	刃先		
0.71	Sタイプ	48	76	23.60	両刃42°
	SPタイプ	48	76	23.60	両刃42° (S+特殊加工で切断力UP)
	Plus	48	76	23.60	両刃42° (準鏡面加工)
0.90	SPタイプ	48	72	23.60	両刃42° (S+特殊加工で切断力UP)
	Plus	48	76	23.60	両刃42° (準鏡面加工)



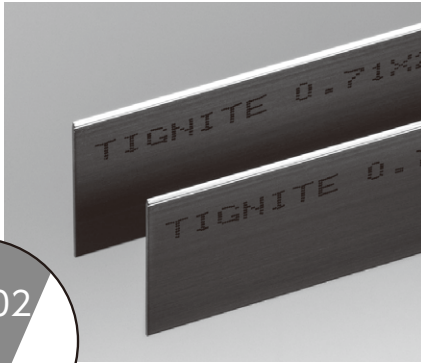
● 長さ:1,000mmが標準です。コイル製品製作致します。

Tignite M-type (先端形状0.02R)

S

特 徴： 先端0.02Rの刃先形状を有しているカッティングブレードです。打ち抜きによって生じる刃先の潰れを 抑制する効果が得られます。多量な紙器製品の打ち抜きに最適です。

厚さ (mm)	表示	硬さ (Hs)		高さ (mm)	形状
		母体	刃先		
0.71	Mタイプ	48	74	23.60	両刃42° / 両刃52°
0.90	Mタイプ	48	74	23.60	両刃42° / 両刃52°



● 長さ:1,000mmが標準です。1,220mm、コイル製品、その他長さ製作致します。



Tignite 押罫

厚さ (mm)	硬さ (Hs)		高さ (mm)	形状
	母体	刃先		
0.71	52		23.00	片R
	52		23.10	片R
	52		23.20	片R

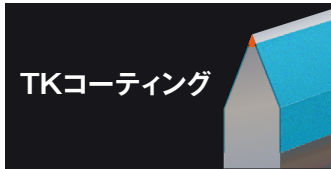
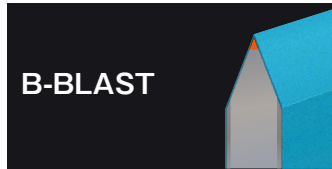
● 長さ:1,000mmが標準です。コイル製品製作致します。

コーティング刃：糊対策

特徴：コーティング処理を施しています。主に糊が刃先へ付着するのを防ぐ非粘着性向上を目的とした打抜きに効果を発揮します。

厚さ (mm)	表示	硬さ (Hs)		高さ (mm)	形状
		母体	刃先		
0.71	Fコーティング	46	70	23.60	両刃42°/フッ素樹脂コーティング
	TXコーティング	46	70	23.60	両刃42°/フッ素樹脂コーティング
	TKコーティング	46	70	23.60	両刃42°/シリコンコーティング(刃先保護品)
	B-BLAST	46	70	23.60	両刃42°/シリコンコーティング

● Fコーティング・TXコーティングは915mm、TKコーティング・B-BLASTは1,200mmになります。

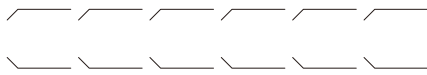
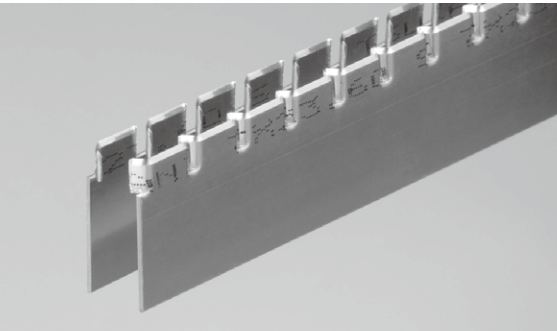
低粘着シート向き	ディスプレイ特殊フィルムシート	厚物限定!切り口が綺麗	高粘着シート向き
			
素材:フッ素 膜厚:10μm 刃先:コーティング有り 非粘着特性:○ クリーニング:シンナー○	素材:フッ素 膜厚:1μm 刃先:コーティング有り 非粘着特性:○ クリーニング:シンナー×	素材:シリコン 膜厚:10μm 刃先:コーティング無し 非粘着特性:◎ クリーニング:シンナー×	素材:シリコン 膜厚:10μm 刃先:コーティング有り 非粘着特性:◎ クリーニング:シンナー×

ジッパールール

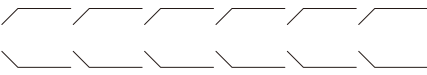
厚さ (mm)	表示	硬さ (Hs)		高さ (mm)	形状
		母体	刃先		
0.71	2×7	46		23.60	両刃42°
	3×4	46		23.60	両刃42°
	3×5	46		23.60	両刃42°
	3×6	46		23.60	両刃42°
	3×7	46		23.60	両刃42°
	3×8	46		23.60	両刃42°
	3×9	46		23.60	両刃42°
	3×10	46		23.60	両刃42°

● 全てメッキ製品です。

● スーパーブレード製品も製作致します。



2×7 (実寸)



3×7 (実寸)

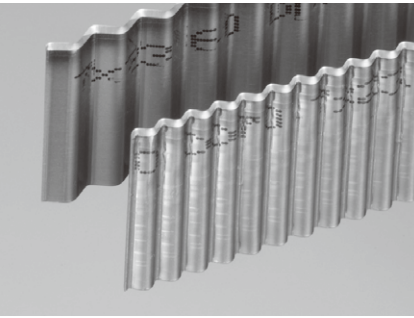
ステンレス刃

厚さ (mm)	表示	硬さ (Hs)		高さ (mm)	形状
		母体	刃先		
0.71	シルバーカッター	54		23.60	両刃42°
	スーパーシルバーカッター	30	70	23.60	両刃42°

● 長さ:915mmが標準です。

スーパー波刃

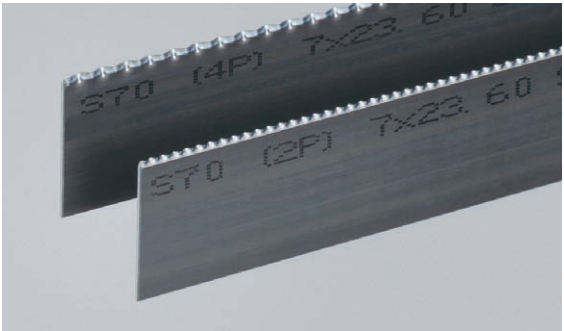
厚さ (mm)	表示	硬さ (Hs)		高さ (mm)	形状
		母体	刃先		
0.71	3P	32	70	23.60	両刃42°
	4P	32	70	23.60	両刃42°
	5P	32	70	23.60	両刃42°
	6P	32	70	23.60	両刃42°
	7P	32	70	23.60	両刃42°



ニューウェーブ刃

厚さ (mm)	表示	硬さ (Hs)		ピッチ	高さ (mm)	形状
		母体	刃先			
0.71	S-70	43	70	2P	23.60	両刃42°
				3P	23.60	両刃42°
				4P	23.60	両刃42°
0.90	S-70	43	70	2P	23.60	両刃42°
				3P	23.60	両刃42°
				4P	23.60	両刃42°
1.07	S-70	43	70	2P	23.60	両刃55°
				3P	23.60	両刃55°

● 長さ:915mmが標準です。



2P ~~~~~

3P ~~~~~

4P ~~~~~

(実寸:厚さ0.71mm)

ダブルデッカル : ダンボール断裁波刃加工

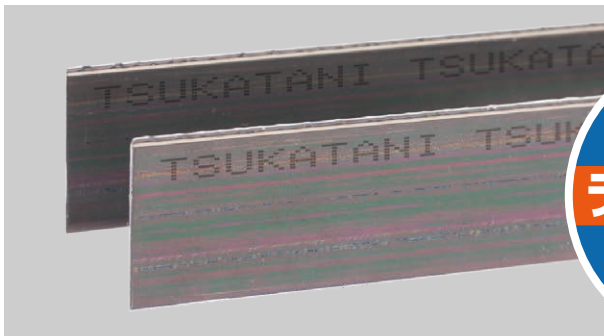
特 徴：ランダムウェーブ刃で打抜き後の段ボールによる手指の切傷を低減します。

弊社製品への加工のみ



両刃・TIGNITE・WGなどあらゆる抜型に使用可能!!
従来のウェーブ刃よりダンボール打ち抜き製品の摩擦抵抗を半減し、切断面の手触りがなめらかで手切れが低減!刃物性能で紙粉対策や耐久性もプラスα!

● 1コイルから製作致します。



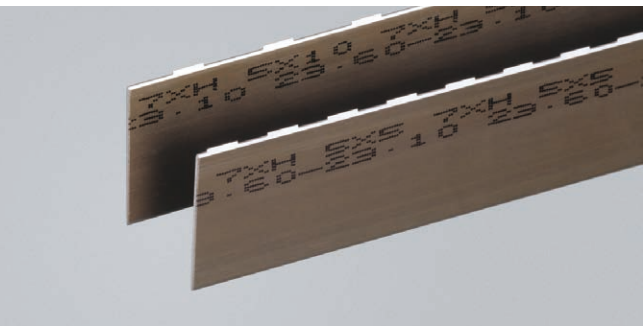
リード野



厚さ (mm)	刃×罫 (mm)	刃高さ (mm)	罫高さ (mm)	硬さ (Hs)	形状
0.71	2×2	23.60	23.10	60	両刃42°
	3×3	23.60	23.10	60	両刃42°
	4×4	23.60	23.10	60	両刃42°
	5×5	23.60	23.10 23.00	60	両刃42°
	5×10	23.60	23.10	60	両刃42°
	6×6	23.60	23.10	60	両刃42°
	7×7	23.60	23.10	60	両刃42°
	8×8	23.60	23.10	60	両刃42°
	9×9	23.60	23.10	60	両刃42°
	10×5	23.60	23.10	60	両刃42°
	10×10	23.60	23.10 23.00	60	両刃42°
	10×15	23.60	23.10 23.00	60	両刃42°
	10×20	23.60	23.10 23.00	60	両刃42°
	10×30	23.60	23.10	60	両刃42°
	15×15	23.60	23.10	60	両刃42°
	15×20	23.60	23.10	60	両刃42°

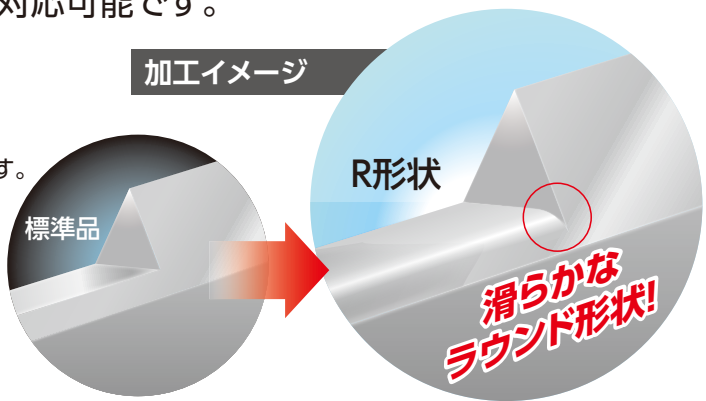
厚さ (mm)	刃×罫 (mm)	刃高さ (mm)	罫高さ (mm)		硬さ (Hs)	形状
0.90	5×5	23.60	23.10	22.83	48	両刃42°
	5×10	23.60	23.10	22.83	48	両刃42°
	10×10	23.60	23.10	22.83	48	両刃42°
	10×15	23.60	23.10	22.83	48	両刃42°
	10×20	23.60	23.10	22.83	48	両刃42°
	10×30	23.60	23.10		48	両刃42°
	15×15	23.60	23.10	22.83	48	両刃42°
1.00	5×5	23.60		22.83	48	両刃42°
	10×10	23.60	23.10	22.83	48	両刃42°
	10×15	23.60	23.10	22.83	48	両刃42°
	10×20	23.60	23.10		48	両刃42°
	15×15	23.60	23.10		48	両刃42°
1.42	5×5	23.60		22.83	46	両刃50°
	5×10	23.60		22.83	46	両刃50°
	10×10	23.60		22.83 22.60	46	両刃50°
	10×15	23.60		22.83 22.60	46	両刃50°
	10×20	23.60		22.83 22.60	46	両刃50°
	15×15	23.60		22.83 22.60	46	両刃50°
	15×20	23.60		22.83 22.60	46	両刃50°
	20×20	23.60		22.83 22.60	46	両刃50°
	20×30	23.60		22.83 22.60	46	両刃50°

- 長さ:915mmが標準です。
- スーパーブレード製品も製作致します。
- コイル製品も製作致します。
- 「リードアール」は(株)ティーエスインダストリーの登録商標です。



リードR野 R 全てのリード罫に対応可能です。

特 徴：
滑らかなラウンド形状をしたリード罫です。
印刷面が割れにくいので綺麗な製品に仕上がります。
製造現場の不要な作業が無くなり作業効率が良くなります。
標準品と同じ使用条件でお使いいただけます。



マイクロミシン刃

R

厚さ (mm)	表示	刃幅 (mm)	溝幅 (mm)	高さ (mm)	硬さ (Hs)	形状
0.71	0.20×0.15	0.20	0.15	23.60	60	両刃42°
	0.28×0.23	0.28	0.23	23.60	60	両刃42°
	0.35×0.15	0.35	0.15	23.60	60	両刃42°
	0.35×0.23	0.35	0.23	23.60	60	両刃42°

- 長さ:915mmが標準です。
- 72TPI:0.20×0.15、50TPI:0.35×0.15になります。



ミシン刃

R

(実寸：厚さ0.71mm)

ミシン刃の形状

3PB

4PB

5PB

6PB

7PB

8PB

9PB

10PB

11PB

12PB

14PB

1×1

2×1

3×1

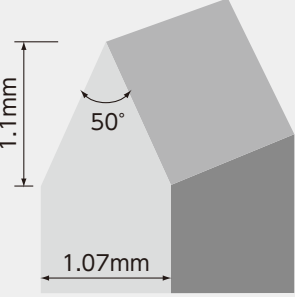
4×1

厚さ (mm)	表示	刃幅 (mm)	溝幅 (mm)	高さ (mm)	硬さ (Hs)	形状
0.45	7P3B	2.8	0.8	23.50 23.00	48	両刃42°
	14PB	0.9	0.9	23.50	48	両刃42°
	2×1	2.0	1.0	23.50	48	両刃42°
	3×1	3.0	1.0	23.50 23.00	48	両刃42°

厚さ (mm)	表示	刃幅 (mm)	溝幅 (mm)	高さ (mm)	硬さ (Hs)	形状
0.71	3PB	4.4	4.0	23.60 23.10	60	両刃42°
	4PB	3.3	3.0	23.60 23.10	60	両刃42°
	5PB	2.6	2.5	23.60 23.10	60	両刃42°
	6PB	2.2	2.0	23.60 23.10	60	両刃42°
	7PB	1.6	2.0	23.60 23.10	60	両刃42°
	8PB	1.7	1.5	23.60 23.10	60	両刃42°
	9PB	1.3	1.5	23.60 23.10	60	両刃42°
	10PB	1.0	1.5	23.60 23.10	60	両刃42°
	11PB	1.0	1.3	23.60	60	両刃42°
	12PB	0.9	1.2	23.60	60	両刃42°
	14PB	0.9	0.9	23.60	60	両刃42°
	1×1	1.0	1.0	23.60	60	両刃42°
	1×2	1.0	2.0	23.60	60	両刃42°
	2×1	2.0	1.0	23.60	60	両刃42°
	2×1.5	2.0	1.5	23.60	60	両刃42°
	2×2	2.0	2.0	23.60	60	両刃42°
	2×3	2.0	3.0	23.60	60	両刃42°
	2.5×1.5	2.5	1.5	23.60	60	両刃42°
	2.5×2	2.5	2.0	23.60	60	両刃42°
	2.5×2.5	2.5	2.5	23.60	60	両刃42°
	3×1	3.0	1.0	23.60 23.10	60	両刃42°
	3×1.5	3.0	1.5	23.60	60	両刃42°
	3×2	3.0	2.0	23.60	60	両刃42°
	3×3	3.0	3.0	23.60	60	両刃42°
	4×1	4.0	1.0	23.60	60	両刃42°
	4×2	4.0	2.0	23.60	60	両刃42°
	4×4	4.0	4.0	23.60	60	両刃42°
	5×1	5.0	1.0	23.60	60	両刃42°
	5×2	5.0	2.0	23.60	60	両刃42°
	5×5	5.0	5.0	23.60	60	両刃42°
0.90	2×2	2.0	2.0	23.60	48	両刃42°
	3×3	3.0	3.0	23.60 23.10	48	両刃42°
	4×4	4.0	4.0	23.60 23.10	48	両刃42°
	5×5	5.0	5.0	23.60 23.10	48	両刃42°
	3PB	4.4	4.0	23.60 23.10	48	両刃42°
	4PB	3.3	3.0	23.60 23.10	48	両刃42°
	6PB	2.2	2.0	23.60 23.10	48	両刃42°
	7PB	1.6	2.0	23.60 23.10	48	両刃42°

- 長さ:915mmが標準です。(厚さ0.45mmは長さ610mmになります。)
- スーパーブレード製品も製作致します。
- コイル製品も製作致します。

両刃 50°



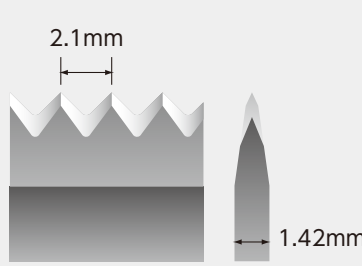
特 徴：
ロータリー形式でダンボールを打ち抜くためのカッティング・ブレードとして
使用します。刃先が接触するアンビルシリンダに直接又は、薄い鋼板等を巻
きつけて打ち抜くことからロータリーハードと呼ばれています。

厚さ (mm)	表示	硬さ (Hs)		高さ (mm)	長さ形状
		母体	刃先		
1.07	S-70	43	70	23.60	両刃50°
					両刃50°櫛付
	DMH-70	53	70	23.60	両刃50°
					両刃50°櫛付
					405φ
					482φ
1.20	DMH-70	50	70	23.60	両刃50°
					両刃50°櫛付
1.42	S-70	46	70	23.60	両刃50°
					両刃50°櫛付

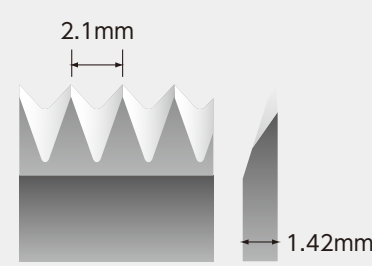
- 長さ:両刃・櫛付き 915mm／エンドレス(φ)は30m巻きになります。
- 櫛深さ15mmが標準です。
- その他のエンドレス径(φ)も製作致します。



鋸両刃



鋸片刃



特 徴：
ロータリーハードと同様に、ロータリー形式
でダンボールを打ち抜くためのカッティン
グ・ブレードとして使用します。刃先が接触
するアンビルシリンダに軟らかいウレタン
等を巻きつけて打ち抜くことからロータリ
ーソフトと呼ばれています。

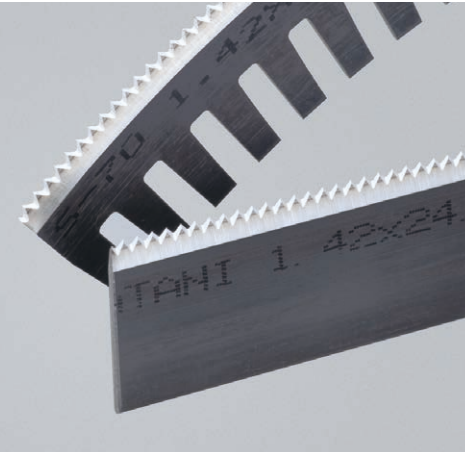
■ 鋸両刃

厚さ (mm)	表示	硬さ (Hs)		高さ (mm)			長さ形状
		母体	刃先				
1.42	R-01	46	70	23.80	24.10	24.40	平刃
	R-02	46	70	23.80	24.10	24.40	平刃ノッチ付
	R-03	46	70	23.80	24.10	24.40	360φ
	R-04	46	70			24.40	480φ

■ 鋸片刃

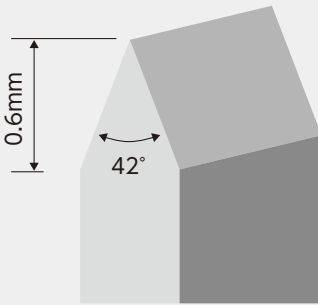
厚さ (mm)	表示	硬さ (Hs)		高さ (mm)			長さ形状
		母体	刃先				
1.42	R-01	46	70	23.80	24.10	24.40	平刃
	R-02	46	70	23.80	24.10	24.40	平刃ノッチ付
	R-03	46	70	23.80	24.10	24.40	360φ
	R-04	46	70		24.10	24.40	480φ

- 長さ:R-01・R-02 1,000mm／R-03・R-04 30m巻になります。
- ノッチ深さ13mmが標準です。(R-02・R-03・R-04)
- その他のエンドレス径(φ)も製作致します。



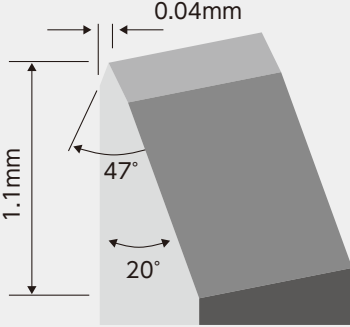
シール刃

両刃 42° [厚さ:0.45mm]



両刃で刃角42度の形状です。

片二段刃 [厚さ:0.45mm]



片二段刃で刃角47度の形状です。

特 徴：

複雑な形状に曲げ加工可能で、主にシール・ラベル・ステッカーなど粘着性シートの打ち抜きに使用します。

シール 両刃

■ スーパーブレード

厚さ (mm)	高さ (mm)	表示	硬さ (Hs)		形状
			母体	刃先	
0.45	7.0	DS-70	50	70	両刃42°
	8.0	DS-70	50	70	両刃42°
		DS-80	50	80	両刃42°
		DMH-70	55	70	両刃42°
		DMH-80	55	80	両刃42°
	9.5	DS-70	50	70	両刃42°
	10.5	DS-70	50	70	両刃42°
	12.0	DS-70	50	70	両刃42°

■ スタンダードブレード

厚さ (mm)	高さ (mm)	表示	硬さ (Hs)		形状
			母体	刃先	
0.45	5.2	DMH	55		両刃42°
	7.0	DMH	55		両刃42°
	8.0	S	50		両刃42°
		H	60		両刃42°
		DMH	55		両刃42°
	9.5	DMH	55		両刃42°
	12.0	DMH	55		両刃42°

● 長さ:915mmになります。

シール 片二段刃

厚さ (mm)	高さ (mm)	表示	硬さ (Hs)		形状
			母体	刃先	
0.45	8.0	S-70	50	70	片二段刃47°
	12.0	S-70	50	70	片二段刃47°

● 長さ:915mmになります。

シール ミシン刃

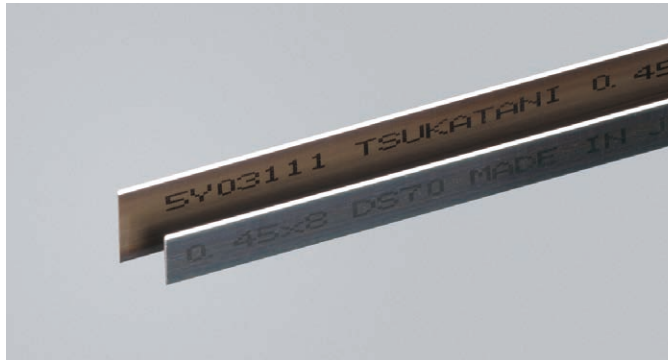
厚さ (mm)	高さ (mm)	表示	刃幅 (mm)	溝幅 (mm)	硬さ (Hs)	形状
0.45	8.0	1×1	1.0	1.0	60	両刃42°
		2×1	2.0	1.0	60	両刃42°
		3×1	3.0	1.0	60	両刃42°
		4×1	4.0	1.0	60	両刃42°
	12.0	1×1	1.0	1.0	55	両刃42°
		2×1	2.0	1.0	55	両刃42°

● 長さ:915mmになります。

シール マイクロミシン刃

厚さ (mm)	高さ (mm)	表示	刃幅 (mm)	溝幅 (mm)	硬さ (Hs)	形状
0.45	8.0	0.20×0.15	0.20	0.15	60	両刃42°
		0.28×0.23	0.28	0.23	60	両刃42°
		0.35×0.15	0.35	0.15	60	両刃42°
	12.0	0.20×0.15	0.20	0.15	55	両刃42°
		0.28×0.23	0.28	0.23	55	両刃42°
		0.35×0.15	0.35	0.15	55	両刃42°

● 長さ:915mmになります。



シール刃

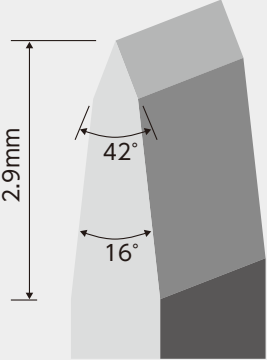


シールミシン刃

特殊刃

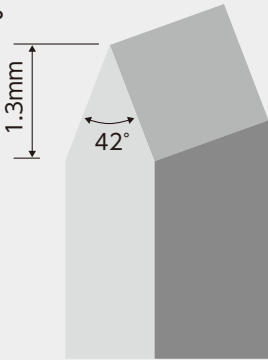
特 徴：
食品用トレーやプラスチック容器など、深さや高さのある成形品シートの打ち抜き、
ハニカムボードなど厚みのある材料の打ち抜きなどに使用します。

CW



二段刃で刃角42度の形状です。
最もスタンダードな形状です。

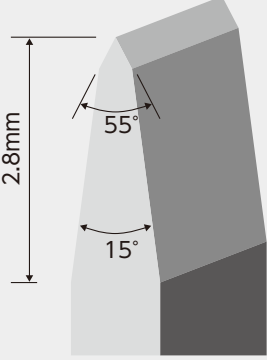
両刃 42°



両刃で刃角42度の形状です。

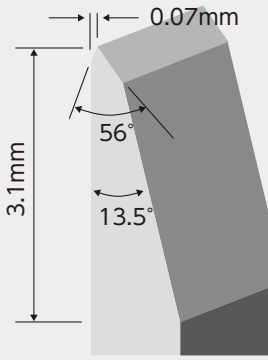
[厚さ1.00mm]

二段刃



二段刃で刃角55度の形状です。

片二段刃



片二段刃で刃角56度の形状です。
トレー容器や抜型の外形カットに適しています。

特殊刃 両刃

R

厚さ (mm)	高さ (mm)	表示	硬さ (Hs)		形状
			母体	刃先	
0.71	29.00	S-70	50	70	両刃42°
		S-80	50	80	両刃42°
		H-80	60	80	両刃42°
	30.00	S-70	50	70	両刃42°
		H-80	60	80	両刃42°
	32.00	S-70	50	70	両刃42°
		H-80	60	80	両刃42°

● 長さ:2,000mmが標準です。1,000mm、コイル製品、その他長さ製作致します。

特殊刃 CW

R

厚さ (mm)	高さ (mm)	表示	硬さ (Hs)		形状
			母体	刃先	
1.00	29.00	S-80	50	80	CW
	30.00	S-80	50	80	CW
	32.00	S-80	50	80	CW
	35.00	S-80	50	80	CW
	40.00	S-80	50	80	CW
	45.00	S-80	50	80	CW
	50.00	S-80	50	80	CW
	55.00	S-80	50	80	CW
	60.00	S-80	50	80	CW
	65.00	S-80	50	80	CW
	70.00	S-80	50	80	CW
	75.00	S-80	50	80	CW
	80.00	S-80	50	80	CW
	90.00	S-80	50	80	CW
	100.00	S-80	50	80	CW

● 長さ:2,000mmが標準です。1,000mm、コイル製品、その他長さ製作致します。

特殊刃 二段刃

R

厚さ (mm)	高さ (mm)	表示	硬さ (Hs)		形状
			母体	刃先	
0.71	29.00	S-70	50	70	二段刃
	30.00	S-70	50	70	二段刃
		S-80	50	80	二段刃
	32.00	S-70	50	70	二段刃
	35.00	S-80	50	80	二段刃
	39.00	S-80	50	80	二段刃
1.50	23.60	DH-80	53	80	二段刃
	29.00	DH-80	53	80	二段刃
	32.00	DH-80	53	80	二段刃
	35.00	DH-80	53	80	二段刃

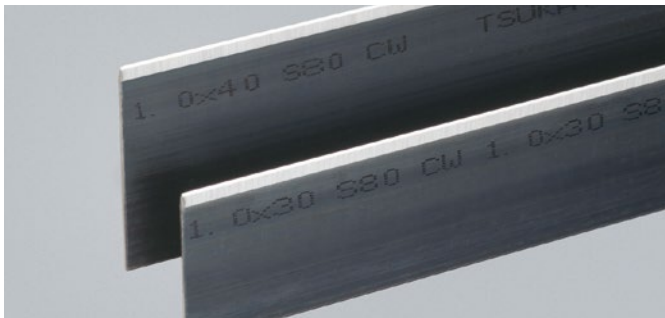
● 長さ:2,000mmが標準です。1,000mm、コイル製品、その他長さ製作致します。

■ 特殊刃 片二段刃

R

厚さ (mm)	高さ (mm)	表示	硬さ (Hs)		形状
			母体	刃先	
1.00	30.00	S-80	50	80	片二段刃
	35.00	S-80	50	80	片二段刃
	40.00	S-80	50	80	片二段刃
	45.00	S-80	50	80	片二段刃
	50.00	S-80	50	80	片二段刃
	55.00	S-80	50	80	片二段刃
	60.00	S-80	50	80	片二段刃
1.50	23.60	DH-80	53	80	片二段刃
	32.00	DH-80	53	80	片二段刃

● 長さ:2,000mmが標準です。1,000mm、コイル製品、その他長さ製作致します。



押 罫

特 徴： 打ち抜きシートを折り曲げるために罫線を使用します。

打ち抜きシートの材質・厚みに合わせて、押罫の形状、厚さ、高さを選択します。

片R



片側がR形状です。
最もスタンダードな形状です。

上下R



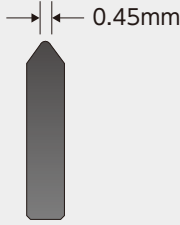
両側がR形状です。

角R



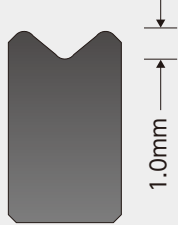
片側コーナーが大きなR形状です。
しっかりした罫線が加工できます。

鋭角罫



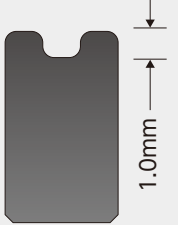
先端が鋭角R形状です。
PET類の罫線加工に有効です。

V罫



先端がV形状です。
厚さがあるダンボールへの罫線
加工に使用されています。

U罫



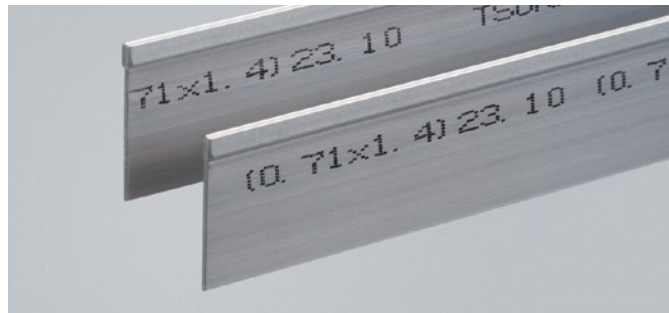
先端がU形状です。
V罫同様ダンボールへの罫線
加工に使用されています。

■ 押太郎

特 徴： 母体と押し幅が異なる押罫です。ベニヤ板の溝幅を統一するために開発された押罫です。

表示	厚さ (mm)		高さ (mm)	形状
	母体	押し幅		
0.7-1.0	0.7	1.0	22.80	片R
			23.10	片R
0.7-1.4	0.7	1.4	22.80	片R
			23.10	片R
			23.20	片R
0.9-1.4	0.9	1.4	22.80	片R

● 長さ:915mmになります。



■ 焼入押罫

厚さ (mm)	高さ (mm)	硬さ (Hs)	形状		
0.7	22.60	60	片R		鋭角罫
	22.83	60	片R		
	22.90	60	片R		
	23.00	60	片R	上下R	
	23.10	60	片R	上下R	鋭角罫
	23.20	60	片R	上下R	鋭角罫
	23.30	60	片R		鋭角罫
	23.40	60	片R		鋭角罫
	23.45	60	片R		鋭角罫
	23.50	60	片R		鋭角罫
	23.60	60	片R		
0.9	23.00	60	片R		
	23.10	60	片R		

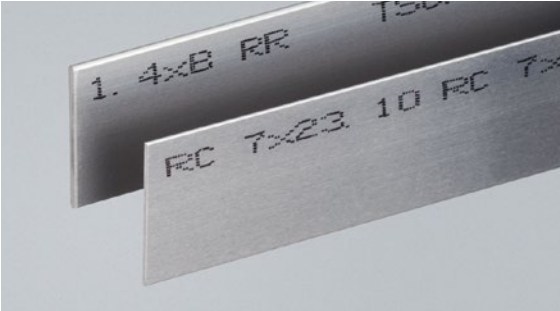
● 長さ:915mmが標準です。1,220mm、コイル製品、その他長さ製作致します。

■ 生押罫

厚さ (mm)	高さ (mm)	形状			
0.7	22.60	片R	上下R		
	22.83	片R			
	22.90	片R			
	23.00	片R	上下R		
	23.10	片R	上下R		
	23.20	片R	上下R		
	23.30	片R			
	23.50	片R			
	23.60	片R			
0.9	22.50	片R			
	22.60	片R			
	22.83	片R	上下R		
	22.90	片R	上下R		
	23.00	片R	上下R		
	23.10	片R	上下R		
	23.20	片R			
1.0	22.60	片R			
	22.83	片R			
	22.90	片R			
	23.00	片R	上下R		
	23.10	片R	上下R		
	23.20	片R			
1.2	22.60	片R			
	22.83	片R			
	23.00	片R			
	23.10	片R			
1.4	21.00	片R			
	21.60	片R			
	22.00	片R			
	22.30	片R			
	22.50	片R			
	22.60	片R	上下R	角R	
	22.70	片R			
	22.83	片R	上下R	角R	
	22.90	片R		角R	
	23.00	片R			
	23.10	片R	上下R		

厚さ (mm)	高さ (mm)	形状			
1.5	21.60	片R	片R(櫛付)		
	22.00	片R	片R(櫛付)		
	22.30	片R	片R(櫛付)		
	22.60	片R	片R(櫛付)	上下R	
	22.83	片R	片R(櫛付)	上下R	
	23.00	片R			
	23.10	片R			
1.8	22.50	片R			
	22.60	片R			
	22.83	片R			
	23.00	片R			
	23.10	片R			
2.0	21.60	片R	片R(櫛付)		
	22.00	片R			
	22.30	片R			
	22.50	片R			
	22.60	片R	片R(櫛付)		
	22.83	片R	片R(櫛付)		
	22.90	片R			
	23.00	片R			
	23.10	片R			
3.0	21.00	片R	片R(櫛付)		
	21.60	片R	片R(櫛付)		
	22.00	片R	片R(櫛付)	U罫	
	22.30	片R			V罫
	22.50	片R			
	22.60	片R	片R(櫛付)	U罫	V罫
	22.85	片R	片R(櫛付)	U罫	V罫
	23.00	片R			
	23.10	片R		U罫	V罫

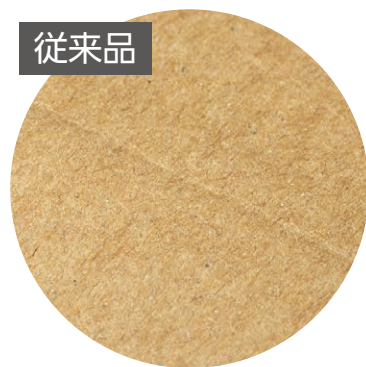
- 長さ:915mmが標準です。1,220mm、コイル製品、その他長さ製作致します。(コイル製品は厚さ1.5mmまで可能です。)
- 櫛深さ15mm標準です。
- 未中和メッキ・ユニクロメッキなど製作致します。



DECOウェーブ

特 徴：先端DECO形状によって、折位置がしっかりと決まります。

従来品



DECOウェーブ



折ズレ軽減、貼工程でのロス軽減!
周りをつぶしながらさらに折位置をしっかりと出せることで180°折の品質も安定!後工程のロス軽減!
ウェーブ形状にすることで、すべり防止や圧を分散して押し込めるため野割れ防止につながる!

厚さ (mm)	硬さ (Hs)		高さ (mm)	長さ形状
	母体	刃先		
1.8	DD	20.6~23.1	800	
			800櫛	
			RC-03 800	
2.0	DD	20.6~23.1	800	
			800櫛	
			RC-03 800	

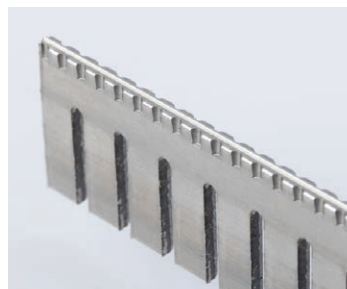
● 長さ800mmが標準です。



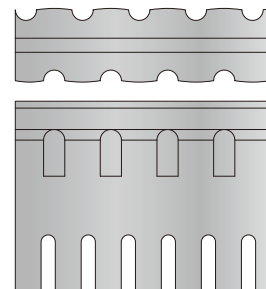
FREE
ライセンスフリー

使用権がないので自由に
そして安心して
お使いいただけます。

フラットタイプ



Rタイプ



トムソン刃を使用した 製造例

弊社トムソン刃を使用して製造された商品の一部になります。

抜き材料にあったトムソン刃をご紹介します。

工業用部品

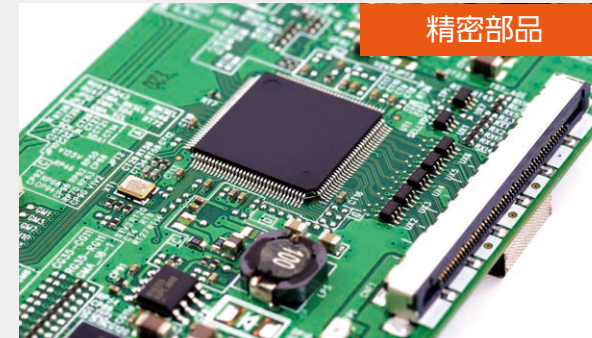


布・革・スポンジ・ゴム・ガスケット・パッキン・銘板等

推奨刃物

0.71~1.0 mm 両刃Rタイプ/片二段刃/変則片二段刃

精密部品



プリント基板・自動車航空機関連等

推奨刃物

0.45~0.71 mm 両刃Rタイプ・Gタイプ/変則片二段刃

樹脂



クリアケース・フィルム・POP等

推奨刃物

0.71 mm 両刃Rタイプ・Gタイプ/変則片二段刃

真空成型



食品トレイ・容器等

推奨刃物

1.0 mm 二段刃/CW・Rタイプ

軟包装



食品・医薬品等

推奨刃物

0.71 mm 両刃Rタイプ・Gタイプ

シール・ラベル



食品・キャラクター・医療用テープ等

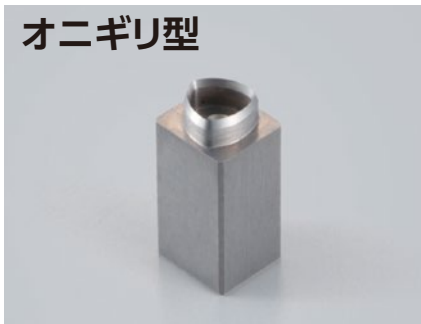
推奨刃物

0.45~0.71 mm 両刃Rタイプ・Gタイプ/非粘着コーティング

ポンチ

NCポンチ

オニギリ型



リールセンター



トラック楕円



[標準規格]

はね出し式

硬さ	HRC52~53/58~59
刃高	3.0mm
刃厚	0.7mm
刃角	30°/40°
ベース貫通穴	φ0.8以上
ネジ穴	M3以上
最小線間	1.4mm
最小R	0.1R

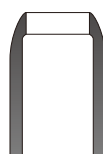
サイド式・鉄砲式・ジョイント式

硬さ	HRC52~53/58~59
刃高	2.0~4.5mm
刃厚	0.7~1.8mm
刃角	30°/40°/50°
ベース加工	スリット加工可
最小線間	1.0mm
最小R	サイド・鉄砲：0.5R
	ジョイント：0.1R

鉄砲丸刃

刃径 (mm)	高さ (mm)	硬さ (Hs)
1.0~30.0	23.60	70

- 刃径19.5mmまで0.5mm間隔で製作致します。
刃径20mm以上は1.0mm間隔になります。
- 外径寸法、仕様、在庫等はお問い合わせ下さい。



サイドポンチ

刃径 (mm)	高さ (mm)	硬さ (Hs)
1.0~12.0	23.60	70

- 0.5mm間隔で製作致します。
- 外径寸法、仕様、在庫等はお問い合わせ下さい。



G-SHOT

形状	刃径 (mm)	高さ (mm)	硬さ (Hs)	厚さ
クリヌキG-SHOT	2.0~30.0	23.60	82	0.7
スプリングG-SHOT	2.0~13.0	23.60	82	0.7
サイドポンチG-SHOT	1.5~12.0	23.60	82	

- 外径=刃先径 +0.7mm (厚さ0.7mm)
- G-SHOTは鏡面加工により非常に高い切れ味と精度があります。
- 0.1mm間隔で製作致します。
- 鉄砲丸刃・シール丸刃・WG形状も製作致します。
- その他仕様、在庫等はお問い合わせ下さい。
- 専用カタログのご用意もございます。



クリヌキPLUS

刃径 (mm)	高さ (mm)	硬さ (Hs)	厚さ	備考
2.0~7.0	23.60	73	0.7	胴付
3.0~30.0	23.60	73	0.7	

- 外径=刃先径 +0.7mm (厚さ0.7mm)
- PLUSは刃先研磨仕上げの製品になります。
- 0.1mm間隔で製作致します。
- その他仕様、在庫等はお問い合わせ下さい。



クリヌキ丸刃

刃径 (mm)	高さ (mm)	硬さ (Hs)	厚さ	備考
2.0・2.5	23.60	70	1.0	胴付
3.0~30.0	23.60	70	1.0	

- 外径=刃先径 +1.0mm (厚さ1.0mm)
- 0.1mm間隔で製作致します。
- その他仕様、在庫等はお問い合わせ下さい。

シールクリヌキ丸刃

刃径 (mm)	高さ (mm)	厚さ (mm)	硬さ (Hs)
2.0~15.0	6.0	0.5	70
2.0~15.0	7.0	0.5	70
2.0~15.0	8.0	0.5	70
2.0~15.0	9.5	0.5	70
2.0~15.0	10.5	0.5	70
2.0~15.0	12.0	0.5	70

- 外径=刃先径 +0.5mm
- その他仕様、在庫等はお問い合わせ下さい。



■ 曲げ丸刃

刃径 (mm)	高さ (mm)	厚さ (mm)	硬さ (Hs)
3.0~30.0	23.60	0.7	68

- 外径=刃先径 +0.7mm
- 0.5mm間隔で製作致します。
- その他仕様、在庫等はお問い合わせ下さい。



■ 溶接丸刃

刃径 (mm)	高さ (mm)	厚さ (mm)	硬さ (Hs)
3.0~40.0	23.60	0.7	68

- 外径=刃先径 +0.7mm
- 0.5mm間隔で製作致します。
- その他仕様、在庫等はお問い合わせ下さい。



■ スプリング丸刃

刃径 (mm)	高さ (mm)	硬さ (Hs)
1.0~15.0	23.60	78

- 0.5mm間隔で製作致します。
- 外径寸法、仕様、在庫等はお問い合わせ下さい。



■ 針穴

刃径 (mm)	母体 (mm)	高さ (mm)	硬さ (Hs)
0	2.0	23.60	70
0	2.5		
0	3.0		
0.5	2.5		
0.5	3.0		
1.0	2.0		
1.0	2.5		
1.0	3.0		
2.0	2.5		
2.0	3.0		



■ 皿丸テーパー

刃径 (mm)	母体 (mm)	高さ (mm)	硬さ (Hs)
1.0	2.0	23.60	70
1.0	2.5		
1.0	3.0		
1.5	2.5		
1.5	3.0		
2.0	2.5		
2.0	3.5		
2.5	3.5		



■ 皿丸

刃径 (mm)	高さ (mm)	硬さ (Hs)
2.0~6.0	23.60	70

- 1.0mm間隔で製作致します。



付属品・周辺機器

トムソン加工、紙器加工には多くの付属品が必要になります。抜型制作時に必要なものから、抜作業時に必要なもので、全て取り揃えております。

写真番号	項目	写真番号	項目
①	糸鋸刃	⑪	ボンド
②	鉄インテル	⑫	カッタークラフト
③	木インテル	⑬	見当ハリ
④	ピンマーク	⑭	面切テープ
⑤	ガイドピン	⑮	面切り定規
⑥	砥石類	⑯	紙テープ
⑦	リサイクルマーク	⑰	エバポラスト
⑧	スポンジ	⑱	フッ素セパレート
⑨	コルク	⑲	セラコートG
⑩	溝ゴム		

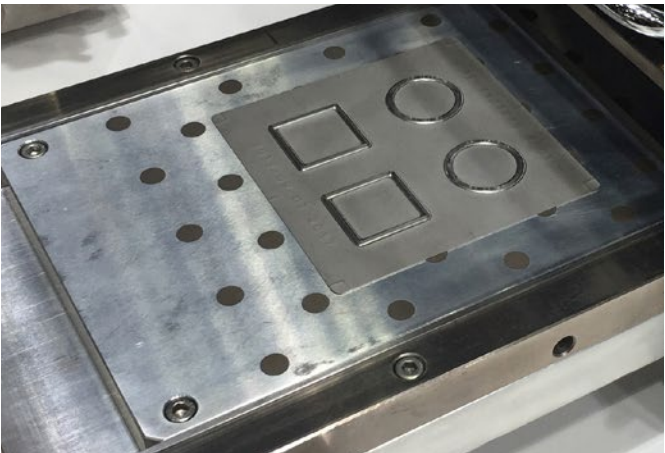
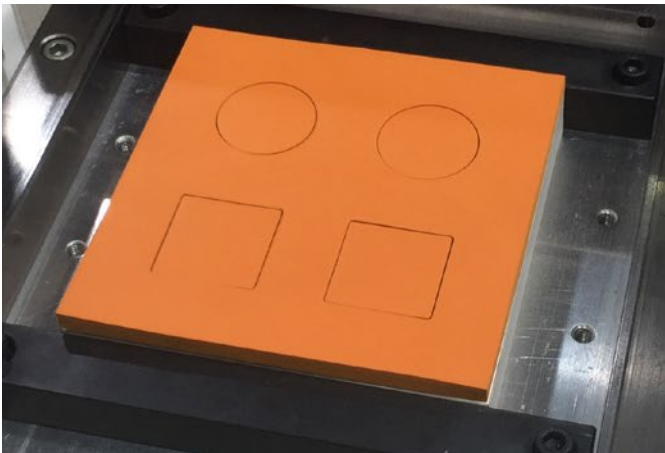


簡易式抜き機〈RDC FBタイプ〉

打ち抜き有効範囲	本体サイズ	重量
A3タイプ 297×420	710×726×252	72kg
A4タイプ 210×297	467×418×195.5	35kg
A5タイプ 148×210	380×356×190.5	25kg
A6タイプ 105×148	318×313×185.5	14kg



- 卓上で簡易的に抜き加工ができます。
- 高さ調整が簡単におこなえます。
- トムソン型、ピナクルダイが兼用で使用可能です。



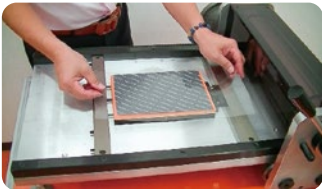
トムソン木型仕様：木型セッティングと抜き加工方法



ベース取り付けネジを外し、ベースを外してください



隙間調整後、木型固定部分を木枠サイズに合わせて、ネジ調整とジャッキにて木型を固定してください



抜き製品を木型の上に置き、その上にダミーフィルムを置いてハンドルを回してください



簡単にフルカット＆ハーフカットができます

ピナクルダイ仕様：刃型セッティングと抜き加工方法



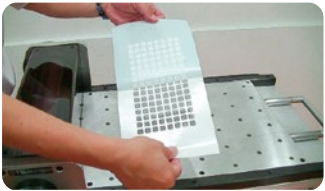
ベース取り付けネジを使用しベースを取り付けてください



ベースの上にゴムの付着が無い事を確認し刃型をセッティングしてください



抜き材料を置き、ハンドルを回してください



簡単にフルカット＆ハーフカットができます

※トムソン・ピナクル共にメモリ付ダイヤルで簡単に高さ調節ができます