


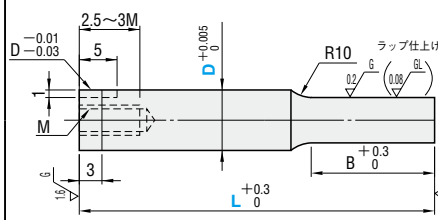
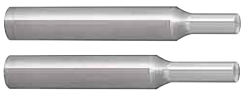

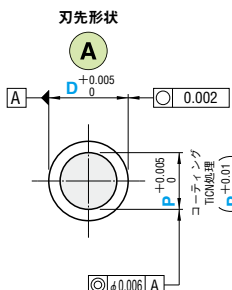
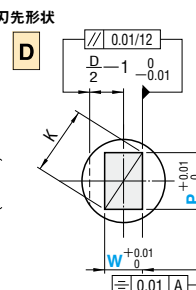
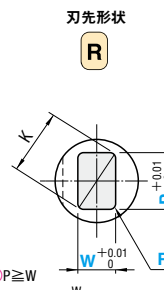
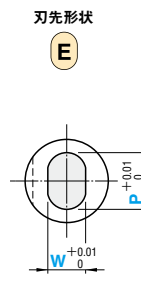
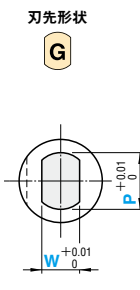









Type	シャンク径 D 公差	材質 H 硬度	型式			刃先形状は下図 刃先形状 A ~ Gより選択
			Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ	
<div>RoHS</div> 	D +0.005 0	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA	A-WMP	<div>S</div>  <div>L</div>  <div>刃先長さ (B) L > S</div>	 <div>① コーティングTiCN処理品の刃先端面の研磨はコーティング前に行っております。</div>	
		超微粒子 90 ~ 92HRA	A-WXMP (D5 ~ 8)			
<div>RoHS</div> <div>ーラップ仕上げー</div> 		V30 (HIP) 88 ~ 89HRA	AL-WMP			
		超微粒子 (HIP) 90 ~ 92HRA	AL-WXMP (D5 ~ 8)			
<div>RoHS</div> <div>ーコーティングTiCN処理ー</div> 		V30 (HIP) 88 ~ 89HRA	AH-WMP			
		超微粒子 (HIP) 90 ~ 92HRA	AH-WXMP (D5 ~ 8)			

刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状
<div>A</div>  <div>① P ≥ W ② K = √(P² + W²)</div>	<div>D</div>  <div>① P ≥ W ② K = √(P² + W²)</div>	<div>R</div>  <div>① P ≥ W ② 0.15 ≤ R < W/2 ③ K = √((P-2R)² + (W-2R)² + 2R)</div>	<div>E</div>  <div>① P > W</div>	<div>G</div>  <div>① P > W</div>


型式		L					指定0.001mm単位		指定0.01mm単位		B	M			
Type	Shape 刃先形状						B 刃先長さ	D	(A)				D R E G		R
				min. P max.	P・Kmax.	P・Wmin.	R								
ーノーマルー A-WMP A-WXMP (D5 ~ 8)			5	40	50	60	70	2.000 ~ 4.999	—	—	0.15 ~ W 2 未 満 R の み	8	3		
			6	40	50	60	70	2.000 ~ 5.999	5.97	1.50					
			8	(40)	50	60	70	80	3.000 ~ 7.999	7.97		2.00	13	4 5	
			10	(40)	50	60	70	80	3.000 ~ 9.999	9.97		2.50			
ーラップ仕上げー AL-WMP AL-WXMP (D5 ~ 8)			13	(40)	50	60	70	80	6.000 ~ 12.999	12.97		3.00	19	6	
			16	(40)	50	60	70	80	10.000 ~ 15.999	15.97		4.00			
			ーコーティングTiCNー AH-WMP AH-WXMP (D5 ~ 8)			5	50	60	70	2.000 ~ 4.999		—	—	13	3
						6	50	60	70	2.000 ~ 5.999		5.97	2.00		
8	50	60				70	80	3.000 ~ 7.999	7.97	2.50		19	4 5		
10	50	60				70	80	3.000 ~ 9.999	9.97	2.50					
			13	50	60	70	80	6.000 ~ 12.999	12.97	3.00	25	6			
		16	60	70	80	10.000 ~ 15.999	15.97	4.00							




◎L(40)・・・B=8 全長が(40)の場合、刃先長さは一律8mmになります。



◎P寸指定単位・・・コーティング処理は0.01mm単位になります。(PK追加加工使用の場合0.001mm単位指定可)


■特長

- ・端部のネジは直タップ(焼結前タップ)にて加工していますので、スチールタップ付パンチと互換性があります。
- ・ネジのゆるみが懸念される場合は、KC・SKC追加工(パンチ廻り止め)をご利用ください。


Order 注文例
 型式 - L - P - W - R(8のみ)
 A-WMPAS 10 - 60 - P7.770


Delivery 出荷日
 ●ノーマル・ラップ仕上げ 
 2 日目出荷  ストック A 翌日出荷 1,500円/1本 PM 6:00迄 要 P40

③P3以上で1明細行当たり一律4,050円
 ●コーティングTICN処理 
 8 日目出荷  ストック C 8日出荷 1,500円/1本 PM 8:00迄 要 P40

③P3以上で1明細行当たり一律4,050円
 Alterations 追加加工  型式 - (L(C)) - (P(PC)) - (W(WC)) - R - (BC-KC-WKC...etc.)
 A-WMPAS 13 - 80 - P8.24 - KC-LKC

Alterations	Code	(A)	D R E G	¥/Cord
	PC WC	刃先寸法変更 $PC \geq Pmin. / 2$ 指定0.001mm単位 ◎コーティング処理 指定0.01mm単位 $PC \geq Pmin. / 2 \geq 1.00$	刃先寸法変更 $PC \geq Wmin. \times \frac{2}{3} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位 (PKC併用の場合 0.001mm単位指定可)	(A) 1,200 D R E 2,500
	BC	刃先長変更 $2 \leq BC \leq Bmax.$ 指定0.1mm単位 ◎全長Lは刃先長とBC+25mm以上必要です。	刃先長変更 $2 \leq BC \leq Bmax.$ 指定0.1mm単位 ◎全長Lは刃先長とBC+30mm以上必要です。	600
	SC	刃先粗さ 変 更 $0.2 \rightarrow 0.08$ ◎コーティング処理はコーティング前の母材を仕上げます。	◎コーティングタブ のみ適用	(A) 800 D R E 1,200
	PRC	刃先側端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定0.1mm単位 ◎PRC $\leq (P - 0.2) / 2$ ◎PCC・GC併用不可	—	2,000
	PCC	刃先側端面C面取り加工 $0.3 \leq PCC \leq 1$ 指定0.1mm単位 ◎PCC $\leq (P - 0.2) / 2$ ◎PRC・GC併用不可	—	1,600
	GC	$20^\circ \leq GC < 90^\circ$ 指定1°単位 刃先長 $B \geq \frac{1}{2} + 2$ $t = P/2 \times \tan(90^\circ - GC)$ ◎SC併用時は先端・エッジに丸みがつきます。 ◎P ≤ 1.000 適用不可 ◎LK・LK2・PRC・PCC併用不可	—	1,200

Price 価格		■数量スライド価格 (📌1円未満切り捨て) P39				
数量区分		標準対応				個別対応 大口
数量	1～4	5～9	10～14	15～20	21～	
値引率	基準単価	5%	10%	15%	お見積り	





📌表示数量超えはWOSにてご確認ください。

■基準単価

D	A	D	R	E	G
	A-WMPAS A-WMPAL	A-WMPDS A-WMPDL	A-WMPRS A-WMPRL	A-WMPES A-WMPEL	A-WMPGS A-WMPGL
5	5,600	—	—	—	—
6	6,040	7,840	8,550	8,420	7,630
8	7,350	9,260	9,970	9,770	9,060
10	8,900	10,800	11,550	11,350	10,570
13	11,210	13,440	14,090	13,860	13,130
16	13,990	15,540	16,330	16,100	15,060

D	A	D	R	E	G
	AL – WMPAS AL – WMPAL	AL – WMPDS AL – WMPDL	AL – WMPRS AL – WMPRL	AL – WMPES AL – WMPLE	AL – WMPGS AL – WMPGL
5	6.360	—	—	—	—
6	6.800	8.980	9.690	9.560	8.770
8	8.110	10.400	11.110	10.910	10.200
10	9.660	11.940	12.690	12.490	11.710
13	11.970	14.580	15.230	15.000	14.270
16	14.750	16.680	17.470	17.240	16.200

D	A	D	R	E	G
	AH-WMPAS AH-WMPAL	AH-WMPDS AH-WMPDL	AH-WMPRL AH-WMPRL	AH-WMPES AH-WMPEL	AH-WMPGS AH-WMPGL
5	7.230	—	—	—	—
6	7.850	9.650	10.360	10.230	9.440
8	9.350	11.260	11.970	11.770	11.060
10	11.100	13.000	13.750	13.550	12.770
13	13.620	15.850	16.500	16.270	15.540
16	16.630	18.180	18.970	18.740	17.700

Alterations	Code	(A)	D R E G	¥1/Code
刃先追加加工	PKC	刃先公差変更 ノーマル・ラップ仕上げ $p_{+0.005} \Rightarrow +0.003$ コーティング処理 $p_{+0.01} \Rightarrow +0.005$ ✕コーティング処理はD16適用不可	刃先公差変更 (P-W寸法0.001mm単位指定可) $P \cdot W_{+0.01} \Rightarrow +0.005$ ✕コーティング処理適用不可	(A) 1,600 D R E G 2,300
	PKV	刃先公差変更 ノーマル・ラップ仕上げ $p_{+0.005} \Rightarrow \pm 0.002$ コーティング処理 $p_{+0.01} \Rightarrow \pm 0.005$ ✕P寸法指定単位は変わりません。	刃先公差変更 $P \cdot W_{+0.01} \Rightarrow \pm 0.005$ ✕コーティング処理適用不可 ✕P寸法指定単位は変わりません。	0
全長追加加工	LC	全長変更 $25+B(BC) \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 ✕全長・刃先長さが25mm以下の場合、刃先長さは全長-25mmになります。 (LKC・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可)	全長変更 $30+B(BC) \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 ✕全長・刃先長さが30mm以下の場合、刃先長さは全長-30mmになります。	600
	LKC	全長公差変更 $L_{+0.3} \Rightarrow +0.05$		1,200
	LKZ	全長公差変更 $L_{+0.3} \Rightarrow +0.01$		1,800
その他	KC	廻り止め一面加工 ✕D5適用不可	 廻り止め加工 180°位置変更指定1°単位	600
	WKC	廻り止め平行加工(2面) ✕D5適用不可	 廻り止め平行加工(2面) KC併用可	1,200
	NKC	—	廻り止め無し	0
	SKC	 $\frac{D}{2} - 0.5 \sim 0.01$  $\frac{D}{2} - 1.0 \sim 0.01$	シャンク部フラット面加工(1面) (A) D R E G ・D6 P ≤ D-1.2 W ≤ D-1.2 (加工幅0.5) ・D8 ~ P ≤ D-2.2 W ≤ D-2.2 (加工幅1) ✕KC・WKC併用不可	1,800

D	A	D	R	E	G
	A-WXMPAS	A-WXMPDS	A-WXMPRS	A-WXMPES	A-WXMPGS
	A-WXMPAL	A-WXMPDL	A-WXMPRL	A-WXMPEL	A-WXMPGL
5	7,460	—	—	—	—
6	8,020	10,740	11,730	11,550	10,450
8	9,820	12,780	13,810	13,560	12,490

D	A	D	R	E	G
	AL-WXMPAS	AL-WXMPDS	AL-WXMPRS	AL-WXMPES	AL-WXMPGS
	AL-WXMPAL	AL-WXMPDL	AL-WXMPRL	AL-WXMPEL	AL-WXMPGL
5	8,220	—	—	—	—
6	8,780	11,880	12,870	12,690	11,590
8	10,580	13,920	14,950	14,700	13,630

	(A)	(D)	(R)	(E)	(G)
D	AH-WXMPAS AH-WXMPAL	AH-WXMPDS AH-WXMPDL	AH-WXMPRS AH-WXMPRL	AH-WXMPES AH-WXMPLE	AH-WXMPGS AH-WXMPGL
5	9.090	—	—	—	—
6	9.830	12.550	13.540	13.360	12.260
8	11.820	14.780	15.810	15.560	14.490