
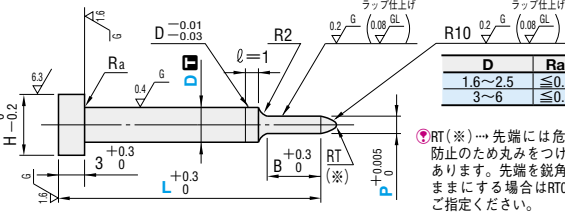


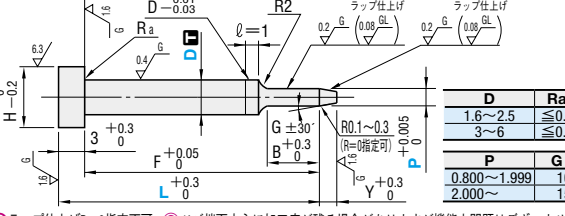


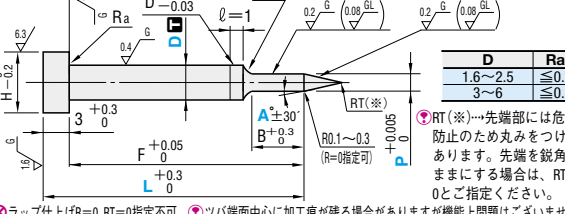



CARBIDE PILOT PUNCHES — FIXED IN STRIPPER PLATE —
超硬ストリッパ固定用パイロットパンチ

2日目納期短縮
出荷期短縮

追加加工価格も数量スライド適用 P.43

Type	シャック径 D 公差	材質 硬度	型式	形状
—先端Rタイプ— 	Dm5	V30 (HIP) 88~89HRA	WSPTP ラップ仕上げ L-WSPTP	 D Ra 1.6~2.5 ≤0.2 3~6 ≤0.5 RT(*) → 先端には危険防止のため丸みをつけてあります。先端を鋭角のままにする場合はRT=0とご指定ください。 ※先端R部の長さは製品データ「パンチR部長さ」をご参照ください。 P.1538 ※ラップ仕上げRT=0指定不可。 ※ツバ端面中心に加工痕が残る場合がありますが機能上問題はございません。
—先端R・ラップ仕上げタイプ— 	D +0.005 0		A-WSPTP ラップ仕上げ AL-WSPTP	
—先端テーパタイプ— 	Dm5	V30 (HIP) 88~89HRA	WTPTP ラップ仕上げ L-WTPTP	 D Ra 1.6~2.5 ≤0.2 3~6 ≤0.5 P G 0.800~1.999 10° 2.000~ 15° ※ラップ仕上げR=0指定不可。 ※ツバ端面中心に加工痕が残る場合がありますが機能上問題はございません。
—先端テーパ・ラップ仕上げタイプ— 	D +0.005 0		A-WTPTP ラップ仕上げ AL-WTPTP	
—先端鋭角タイプ— 	Dm5	V30 (HIP) 88~89HRA	WAPTP ラップ仕上げ L-WAPTP	 D Ra 1.6~2.5 ≤0.2 3~6 ≤0.5 RT(*) → 先端部には危険防止のため丸みをつけてあります。先端を鋭角のままにする場合は、RT=0とご指定ください。 ※ラップ仕上げR=0, RT=0指定不可。 ※ツバ端面中心に加工痕が残る場合がありますが機能上問題はございません。
—先端鋭角・ラップ仕上げタイプ— 	D +0.005 0		A-WAPTP ラップ仕上げ AL-WAPTP	

型式	指定0.1mm単位	指定0.001mm単位	A	B	Y	H
Type	D	min. P max.				
(Dm5) (D +0.005 0)	1.6	0.800~1.599	(10)			2.6
WSPTP A-WSPTP	2.0	1.000~1.990				3
WTPTP A-WTPTP	2.5	1.000~2.490	15			3.5
WAPTP A-WAPTP	3	1.000~2.990	20	4		5
—ラップ仕上げ—						
L-WSPTP AL-WSPTP	4	2.000~3.990	25			7
L-WTPTP AL-WTPTP	5	2.000~4.990	30			8
L-WAPTP AL-WAPTP	6	2.500~5.990		3		9

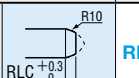
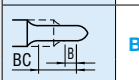
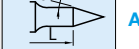
※P>D-0.03 → ℓ=0 P>D-0.03の場合、D-0.03 (導入部) はつきません。
※A(10) → P<2.000 P≥2.000はA=10を選択できません。

型式	L	P	A	RT=0 R=0
WAPTP 6 - 29.0 - P4.071 - A15				
WTPTP 6 - 20.0 - P5.020 - R0				

※RT=0のみ指定可：先端RタイプのP<8・先端鋭角タイプに適用。(ラップ仕上げ除く)
※R=0のみ指定可：先端テーパタイプ・先端鋭角タイプに適用。(ラップ仕上げ除く)











数量	1~4	5~9	10~14	15~20	21~
数量区分					
値引率	基準値	5%	10%	15%	お見積り

型式	L	P	A(AC)	RT=0 R=0	HC-TC...etc.
WAPTP 6 - 20.0 - P5.020 - AC18					

Alterations	Code	先端Rタイプ	先端テーパ・鋭角タイプ ¥/1Code
	RLC	先端Rをフラットにカットします。 指定範囲 2≤RLC<P/10-P/4 指定0.1mm単位	600
	BC	先端長変更 2≤BC≤Bmax 指定0.1mm単位 ※全長Lは先端長さBC+8mm以上必要です。	600
	AC	先端角度変更 15°<AC≤45° 指定1°単位 ※先端テーパタイプは不可	600

数量	1~4	5~9	10~14	15~20	21~
数量区分					
値引率	基準値	5%	10%	15%	お見積り


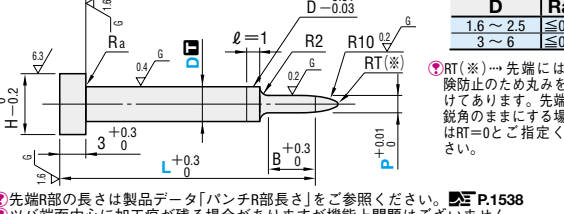

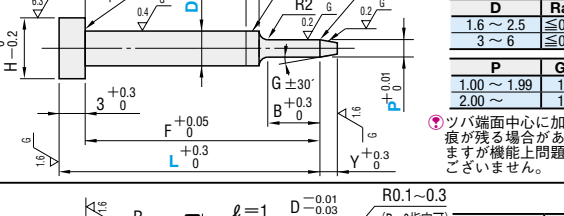

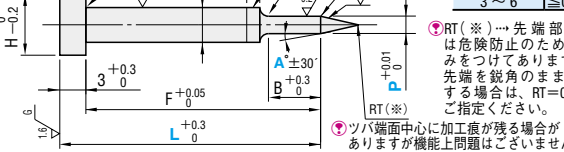
D	先端R WSPTP A-WSPTP	¥基準値	先端テーパ WTPTP AL-WTPTP	¥基準値	先端鋭角 WAPTP AL-WAPTP	¥基準値
1.6	5,140	6,280	4,890	6,030	5,140	6,280
2.0	3,910	5,050	3,430	4,570	4,020	5,160
2.5	3,910	5,050	3,430	4,570	4,030	5,170
3	3,910	5,050	3,430	4,570	4,080	5,220
4	4,080	5,220	3,590	4,730	4,130	5,270
5	4,250	5,390	3,750	4,890	4,290	5,430
6	4,460	5,600	3,960	5,100	4,720	5,860

Alterations	Code	先端Rタイプ	先端テーパ・鋭角タイプ ¥/1Code
	PKC	先端径公差 変 更 p +0.005 ⇒ +0.003 変 更	1,600
	PKV	先端径公差 変 更 p +0.005 ⇒ ±0.002 変 更	0
	YC	先端テーパ長さ変更 P<2.0の時、 1≤YC≤P×2.83-0.3 P≥2.0の時、 1≤YC≤P×1.86-0.3 (L/LC)+YC≤Lmax+8 指定0.1mm単位 ※先端鋭角タイプは不可	600
	HC	ツバ径変更 D≤HC<H 指定0.1mm単位	600
	KC	ツバ部廻り止め一面加工	600
	WKC	廻り止め平行加工 (2面)	1,200
	TC	ツバ厚変更 2≤TC<3 指定0.1mm単位 (TKC-TKM併用の場合0.01mm単位指定可) ※全長は指定寸法のままです。	600
	TKC	ツバ厚公差 変 更 T +0.3 ⇒ +0.02 変 更	1,200
	TKM	ツバ厚公差 変 更 T +0.3 ⇒ -0.02 変 更	1,200
	NDC	導入部無し ℓ=1 ⇒ ℓ=0	0

CARBIDE PILOT PUNCHES — TiCN COATING —
超硬ストリッパ固定用パイロットパンチ
—コーティングTiCN処理—

製品データ
P.1550

追加加工価格も数量スライド適用 P.43







Type	シャック径 D 公差	材質 硬度	型式	形状
—先端Rタイプ— 	Dm5	V30 (HIP) 88~89HRA 表面3000HV	H-WSPTP AH-WSPTP	 D Ra 1.6~2.5 ≤0.2 3~6 ≤0.5 RT(*) → 先端には危険防止のため丸みをつけてあります。先端を鋭角のままにする場合はRT=0とご指定ください。 ※先端R部の長さは製品データ「パンチR部長さ」をご参照ください。 P.1538 ※ツバ端面中心に加工痕が残る場合がありますが機能上問題はございません。
—先端テーパタイプ— 	Dm5	V30 (HIP) 88~89HRA 表面3000HV	H-WTPTP AH-WTPTP	 D Ra 1.6~2.5 ≤0.2 3~6 ≤0.5 P G 1.00~1.99 10° 2.00~ 15° ※ツバ端面中心に加工痕が残る場合がありますが機能上問題はございません。
—先端鋭角タイプ— 	Dm5	V30 (HIP) 88~89HRA 表面3000HV	H-WAPTP AH-WAPTP	 D Ra 1.6~2.5 ≤0.2 3~6 ≤0.5 RT(*) → 先端部には危険防止のため丸みをつけてあります。先端を鋭角のままにする場合は、RT=0とご指定ください。 ※ツバ端面中心に加工痕が残る場合がありますが機能上問題はございません。

型式	指定0.1mm単位	指定0.01mm単位	A	B	Y	H
Type	D	L	min.P max.			
(Dm5) (D +0.005 0)	1.6	10.0 ~ 32.0	1.00 ~ 1.59	(10)		2.6
H-WSPTP AH-WSPTP	2.0	10.0 ~ 32.0	1.00 ~ 1.99			3
H-WTPTP AH-WTPTP	2.5	10.0 ~ 32.0	1.00 ~ 2.49	15		3.5
H-WAPTP AH-WAPTP	3	10.0 ~ 32.0	1.00 ~ 2.99	20	4	5
	4	10.0 ~ 32.0	2.00 ~ 3.99	25		7
	5	10.0 ~ 32.0	2.00 ~ 4.99	30		8
	6	10.0 ~ 32.0	2.50 ~ 5.99		3	9

※P>D-0.03 → ℓ=0 P>D-0.03の場合、D-0.03 (導入部) はつきません。
※シャック部にもごく薄いコーティング層が形成されます。
※A(10) → P<2.00 P≥2.00はA=10を選択できません。 ※PKC追加加工でP寸0.001mm単位指定可

型式	L	P	A	RT=0 R=0
H-WAPTP 6 - 29.0 - P4.00 - A15 - R0-RT0				
H-WSPTP 6 - 20.0 - P5.02 - AC18				

※RT=0のみ指定可：先端RタイプのP<8・先端鋭角タイプに適用。(ラップ仕上げ除く)
※R=0のみ指定可：先端テーパタイプ・先端鋭角タイプに適用。(ラップ仕上げ除く)









Alterations	Code	先端Rタイプ	先端テーパ・鋭角タイプ ¥/1Code
	RLC	先端Rをフラットにカットします。 指定範囲 2≤RLC<P/10-P/4 指定0.1mm単位	600
	BC	先端長変更 2≤BC≤Bmax 指定0.1mm単位 ※全長Lは先端長さBC+8mm以上必要です。	600
	PKC	先端径公差 変 更 p +0.01 ⇒ +0.005 変 更 ※P寸法0.001mm単位指定可	1,800
	PKV	先端径公差 変 更 p +0.01 ⇒ ±0.005 変 更 ※P寸法指定単位は変わりません。	0
	SC	刃先粗さ 変 更 0.2 ⇒ 0.08 変 更 ※コーティング前の母材に加工します。 ※RT=0, R=0指定不可	1,200
	AC	先端角度変更 15°<AC≤45° 指定1°単位 ※先端テーパタイプは不可	600

数量	1~4	5~9	10~14	15~20	21~
数量区分					
値引率	基準値	5%	10%	15%	お見積り

D	先端R H-WSPTP AH-WSPTP	¥基準値	先端テーパ H-WTPTP AH-WTPTP	¥基準値	先端鋭角 H-WAPTP AH-WAPTP	¥基準値
1.6	6,630	6,380	6,630			
2.0	5,400	4,920	5,510			
2.5	5,400	4,920	5,520			
3	5,440	4,960	5,610			
4	5,640	5,150	5,690			
5	5,880	5,380	5,920			
6	6,270	5,770	6,530			

型式	L	P	A	RT=0 R=0
H-WAPTP 6 - 29.0 - P4.00 - A15 - R0-RT0				
H-WSPTP 6 - 20.0 - P5.02 - AC18				

※RT=0のみ指定可：先端RタイプのP<8・先端鋭角タイプに適用。(ラップ仕上げ除く)
※R=0のみ指定可：先端テーパタイプ・先端鋭角タイプに適用。(ラップ仕上げ除く)

Alterations	Code	先端Rタイプ	先端テーパ・鋭角タイプ ¥/1Code
	YC	先端テーパ長さ変更 P<2.0の時、 1≤YC≤P×2.83-0.3 P≥2.0の時、 1≤YC≤P×1.86-0.3 (L/LC)+YC≤Lmax+8 指定0.1mm単位 ※先端鋭角タイプは不可	600
	HC	ツバ径変更 D≤HC<H 指定0.1mm単位	600
	KC	ツバ部廻り止め一面加工	600
	WKC	廻り止め平行加工 (2面)	1,200
	TC	ツバ厚変更 2≤TC<3 指定0.1mm単位 (TKC-TKM併用の場合0.01mm単位指定可) ※全長は指定寸法のままです。	600
	TKC	ツバ厚公差 変 更 T +0.3 ⇒ +0.02 変 更	1,200
	TKM	ツバ厚公差 変 更 T +0.3 ⇒ -0.02 変 更	1,200
	NDC	導入部無し ℓ=1 ⇒ ℓ=0	0