

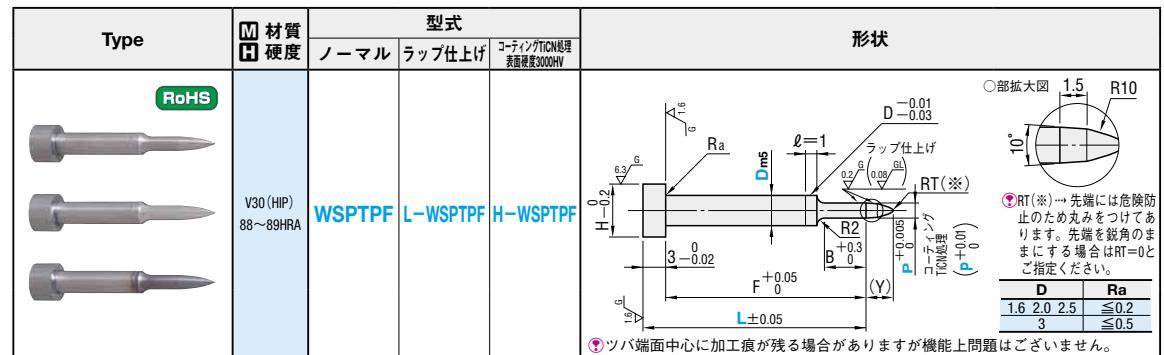
CARBIDE PILOT PUNCHES -FIXED IN STRIPPER PLATE·LAPPING TYPE·TiCN COATING-  
超硬ストリッパ固定用パイロットパンチ  
-先端R・テーパー一体タイプ・ツバマイナス公差・ノーマル・ラップ仕上げ・コーティングTiCN処理-

製品データ  
P.1550

CARBIDE STRAIGHT PILOT PUNCHES -FIXED IN STRIPPER PLATE·LAPPING TYPE·TiCN COATING-  
超硬ストリッパ固定用ストレートパイロットパンチ  
-先端R・テーパー一体タイプ・ツバマイナス公差・ノーマル・ラップ仕上げ・コーティングTiCN処理-

製品データ  
P.1550

追加工価格も数量スライド適用 P.43



型式		指定0.1mm単位		指定0.001mm単位(コーティング処理0.01mm単位)		B	H
Type	D	L	min. P max.				
ノーマル WSPTF	ラップ仕上げ L-WSPTF	1.6		0.800(1.00) ~ 1.599		4	2.6
		2.0	10.0 ~ 32.0	1.000 ~ 1.999			3.0
		2.5		1.500 ~ 2.499			3.5
		3	10.0 ~ 40.0	2.000 ~ 2.999			5

①P>D-0.03 … l=0 P>D-0.03の場合、D-0.03(導入部)はつきません。  
②コーティング処理はシャンク部にもごく薄いコーティング層が形成されます。

③(Y) … 先端Yの長さ=0.6+√(P-0.2)(39.8-P)/4  
④P(1.00) … コーティングTiCN処理はP min.1.00になります。



Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
先端追加工	BC	先端長変更 2≤BC≤8max. 指定0.1mm単位 ①全長Lは先端長さ BC+8mm以上必要です。	600
	RLC	先端Rをフラットに カットします。 3≤RLC<Ymax. 指定0.1mm単位	600
	PKC	先端径公差変更 ・ノーマル P +0.005 → +0.003 ・ラップ仕上げ P 0 → 0 ・コーティングTiCN P +0.01 → +0.005 ①P寸法指定0.001mm単位	1,600
	PKV	先端径公差変更 ・ノーマル P +0.005 → ±0.002 ・ラップ仕上げ P 0 → 0 ・コーティングTiCN P +0.01 → ±0.005 ①P寸法指定単位は変わりません。	0
	SC	刃先粗さ 変更 コーティング前の母材に加工します。 ②コーティングタイプのみ適用 ③RT=0, R=0指定不可	1,200

数量スライド価格 (③1円未満切り捨て) P.39			
数量区分	標準対応		個別対応大口
数量	1~4	5~9	10~14
値引率	5%	10%	15% お見積り
③表示数量超えはWOSにてご確認ください。			
D	ノーマル	ラップ仕上げ	コーティングTiCN処理
1.6	5,900	7,040	7,390
2.0	4,440	5,580	5,930
2.5	4,440	5,580	5,930
3	4,440	5,580	5,930

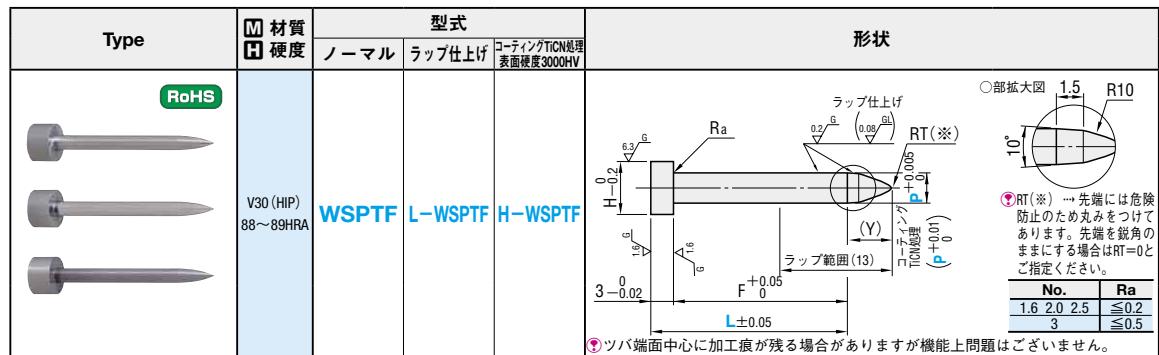
Price  
価格

¥基準単価 1~4本			
No.	ノーマル	ラップ仕上げ	コーティングTiCN処理
1.6	5,910	7,050	7,400
2.0	5,440	5,580	5,930
2.5	5,440	5,580	5,930
3	5,440	5,580	5,930

CARBIDE STRAIGHT PILOT PUNCHES -FIXED IN STRIPPER PLATE·LAPPING TYPE·TiCN COATING-  
超硬ストリッパ固定用ストレートパイロットパンチ  
-先端R・テーパー一体タイプ・ツバマイナス公差・ノーマル・ラップ仕上げ・コーティングTiCN処理-

製品データ  
P.1550

追加工価格も数量スライド適用 P.43



型式		指定0.1mm単位		指定0.001mm単位(コーティング処理0.01mm単位)		H
Type	No.	L	min. P max.			
ノーマル WSPTF	1.6			0.800(1.00) ~ 1.600		2.6
	2.0	10.0 ~ 32.0		1.000 ~ 2.000		3.0
	2.5			1.500 ~ 2.500		3.5
	3	10.0 ~ 40.0		2.000 ~ 3.000		5

①(Y) … 先端Yの長さ=0.6+√(P-0.2)(39.8-P)/4  
②P(1.00) … コーティングTiCN処理はP min.1.00になります。



Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
先端追加工	LKC	全長公差変更 L ±0.05 → +0.05 ①F寸法公差 F +0.05 → ±0.05となります。	0
	HC	ツバ径変更 D+0.1≤HC<H 指定0.1mm単位	600
	TC	ツバ厚変更 2≤TC<3 指定0.1mm単位 ①全長は指定寸法のままです。	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
	NDC	導入部無し l ≥1 → l =0	0
	RLC	先端Rをフラットにカットします。 3≤RLC<Ymax. 指定0.1mm単位	600
	PKC	先端径公差変更 ・ノーマル P +0.005 → +0.003 ・ラップ仕上げ P 0 → 0 ・コーティングTiCN P +0.01 → +0.005 ①P寸法指定0.001mm単位	1,600
	PKV	先端径公差変更 ・ノーマル P +0.005 → ±0.002 ・ラップ仕上げ P 0 → 0 ・コーティングTiCN P +0.01 → ±0.005 ①P寸法指定単位は変わりません。	0
	SC	刃先粗さ 変更 コーティング前の母材に加工します。 ②RT=0, R=0指定不可	1,200

数量スライド価格 (③1円未満切り捨て) P.39  
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  
③表示数量超えはWOSにてご確認ください。

No.	¥基準単価 1~4本		
	ノーマル	ラップ仕上げ	コーティングTiCN処理
1.6	5,910	7,050	7,400
2.0	5,440	5,580	5,930
2.5	5,440	5,580	5,930
3	5,440	5,580	5,930