
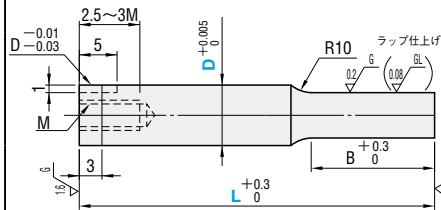




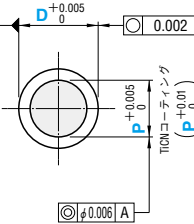
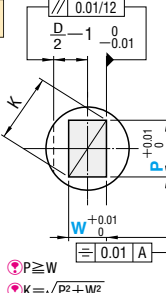
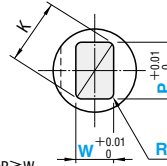
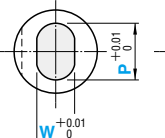
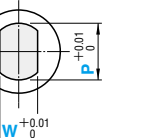
超硬タップ付パンチ

—ノーマル・ラップ仕上げ・TiCNコーティング—

ラップ仕上げ  
TiCNコーティング

☑ P.1725  
☑ P.1724

—ノーマル—	RoHS10	シャック径 D公差	材質 硬度	型式		刃先形状は下記A D R E Gより選択
				Type	刃先形状 B 刃先長さ	
		D +0.005 0	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA	A—WMP	<div><div>A</div><div>D</div><div>R</div><div>E</div><div>G</div></div> <div><div>S</div><div>L</div></div> <div>刃先長さ (B) L&gt;S</div>	 <p>TiCNコーティング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。</p>
	超微粒子 90 ~ 92HRA		A—WXMP (D5 ~ 8)			
—ラップ仕上げ—	RoHS10		V30 (HIP) 88 ~ 89HRA	AL—WMP		
			超微粒子 (HIP) 90 ~ 92HRA	AL—WXMP (D5 ~ 8)		
—TiCNコーティング—	RoHS10		V30 (HIP) 88 ~ 89HRA	AH—WMP		
			超微粒子 (HIP) 90 ~ 92HRA	AH—WXMP (D5 ~ 8)		

刃先形状 A	刃先形状 D	刃先形状 R	刃先形状 E	刃先形状 G
				
☑ P≥W ☑ K=√P <sup>2</sup> +W <sup>2</sup>	☑ P≥W ☑ K=√(P-2R) <sup>2</sup> + (W-2R) <sup>2</sup> +2R ☑ 0.15≤R<W/2	☑ P≥W ☑ K=√(P-2R) <sup>2</sup> + (W-2R) <sup>2</sup> +2R ☑ P>W	☑ P>W	☑ P>W

型式				L				指定0.001mm単位※		指定0.01mm単位		B	M
Type	刃先形状	B 刃先長さ	D					A min. P max.	D R E G P・Kmax. P・Wmin.	R			
ノーマル A—WMP A—WXMP (D5 ~ 8) ラップ仕上げ AL—WMP AL—WXMP (D5 ~ 8) TiCNコーティング AH—WMP AH—WXMP (D5 ~ 8)	A D R E G	S	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	3.000 ~ 7.999	7.97	2.00			
			10	(40)	50	60	70	3.000 ~ 9.999	9.97	2.50			
			13	(40)	50	60	70	6.000 ~ 12.999	12.97	3.00			
			16	(40)	50	60	70	10.000 ~ 15.999	15.97	4.00			
		L	5		50	60	70	2.000 ~ 4.999	—	—		13	4
			6		50	60	70	2.000 ~ 5.999	5.97	2.00			
			8		50	60	70	3.000 ~ 7.999	7.97	2.50			
			10		50	60	70	3.000 ~ 9.999	9.97	2.50			
			13		50	60	70	6.000 ~ 12.999	12.97	3.00			
			16		60	70	80	10.000 ~ 15.999	15.97	4.00			
※P寸指定単位…コーティング処理は0.01mm単位になります。(PKG追加工使用の場合、0.001mm単位指定可) ☑ L(40)…B=8 全長が(40)の場合、刃先長さは一律8mmになります。													

Order  
注文例

型式 — L — P — W — R(Rのみ)  
A—WMPAS 10 — 60 — P7.770

Delivery  
出荷日

■ノーマル・ラップ仕上げ  
・A  
2 日日出荷 急 ストック A  
5 日日出荷 急 ストック B

■TiCNコーティング  
・A  
5 日日出荷  
・DREG  
8 日日出荷 急 ストック C

Alterations  
追加工

型式 — L(LC) — P(PC) — W(WC) — R — (BC・KC・WKC…etc.)  
A—WMPAS 13 — 80 — P8.24 — KC—LKZ

追加工	記号	刃先形状																						
		A	DREG																					
刃先	PC WC	刃先寸法変更 PC≥Pmin./2 指定0.001mm単位 ☑TiCNコーティング指定 0.01mm単位 PC≥Pmin./2≥1.00	刃先寸法変更 PC≥Wmin.× $\frac{2}{3}$ ≥1.00 指定0.01mm単位 (PKC併用の場合、 0.001mm単位指定可)																					
		<table><tr><td>P (PC)</td><td>Bmax.</td></tr><tr><td>1.000 ~ 1.999</td><td>13</td></tr><tr><td>2.000 ~ 2.999</td><td>19</td></tr><tr><td>3.000 ~ 3.999</td><td>30</td></tr><tr><td>4.000 ~ 5.999</td><td>40</td></tr><tr><td>6.000 ~</td><td>45</td></tr></table>	P (PC)	Bmax.	1.000 ~ 1.999	13	2.000 ~ 2.999	19	3.000 ~ 3.999	30	4.000 ~ 5.999	40	6.000 ~	45	<table><tr><td>P (PC)・W (WC)</td><td>Bmax.</td></tr><tr><td>1.000 ~ 1.999</td><td>8</td></tr><tr><td>2.000 ~ 2.499</td><td>13</td></tr><tr><td>2.500 ~ 3.999</td><td>19</td></tr><tr><td>4.000 ~</td><td>25</td></tr></table>	P (PC)・W (WC)	Bmax.	1.000 ~ 1.999	8	2.000 ~ 2.499	13	2.500 ~ 3.999	19	4.000 ~
	P (PC)	Bmax.																						
	1.000 ~ 1.999	13																						
	2.000 ~ 2.999	19																						
	3.000 ~ 3.999	30																						
4.000 ~ 5.999	40																							
6.000 ~	45																							
P (PC)・W (WC)	Bmax.																							
1.000 ~ 1.999	8																							
2.000 ~ 2.499	13																							
2.500 ~ 3.999	19																							
4.000 ~	25																							
BC	刃先長変更 2≤BC≤Bmax. 指定0.1mm単位 ☑全長Lは刃先長さBC+ 25mm以上必要です。	刃先長変更 2≤BC≤Bmax. 指定0.1mm単位 ☑全長Lは刃先長さBC+ 30mm以上必要です。																						
SC	刃先ラップ仕上げ 刃先粗さ 変 更 ☑コーティング前の母材を仕上げます。																							
PRC	刃先側端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ☑PRC≤(P-0.2)/2 ☑PCC・GC併用不可	—																						
PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ☑PCC≤(P-0.2)/2 ☑PRC・GC併用不可	—																						
GC	20°≤GC<90° 指定1°単位 刃先長さB≥f÷2 f=P/2×tan(90°-GC°) 三角関数の真数表☑P.171 ☑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 ☑LKC・LKZ・PRC・PCC併用不可	—																						

追加工	記号	刃先形状						
		A	DREG					
刃先	PKC	刃先公差変更 ノーマル・ラップ仕上げ P +0.005 ⇄ +0.003 TICNコーティング P +0.01 ⇄ +0.005 ☑TICNコーティングはD16適用不可	刃先公差変更 (P・W寸法0.001mm単位 指定可) P・W +0.01 ⇄ +0.005 ☑TICNコーティング 適用不可					
		刃先公差変更 ノーマル・ラップ仕上げ P +0.005 ⇄ ±0.002 TICNコーティング P +0.01 ⇄ ±0.005 ☑P寸法指定単位は 変わりません。	刃先公差変更 P・W +0.01 ⇄ ±0.005 ☑TICNコーティング 適用不可 ☑P寸法指定単位は 変わりません。					
	全長	LC	全長変更 25+B (BC) ≤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) ≤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。				
		LKC LKZ	全長公差変更 L +0.3 ⇄ +0.05 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	全長公差変更 L +0.3 ⇄ +0.01 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)				
その他	KC	廻り止め一面加工 ☑D5適用不可	廻り止め位置変更 指定1°単位					
		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					
	NKC	—	廻り止め無し					
		SKC	<table><tr><td>0.5</td><td></td><td></td></tr><tr><td>1</td><td></td><td></td></tr></table>	0.5			1	
0.5								
1								

■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・SKK追加工 (パンチ廻り止め) をご利用ください。