
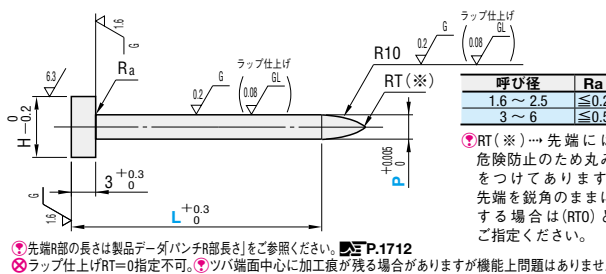

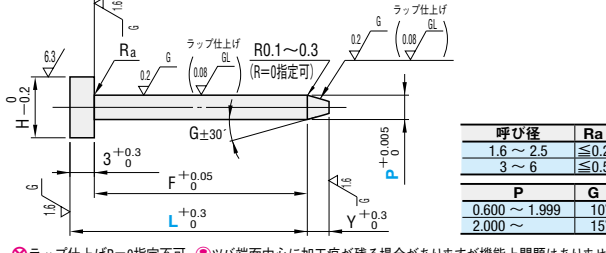

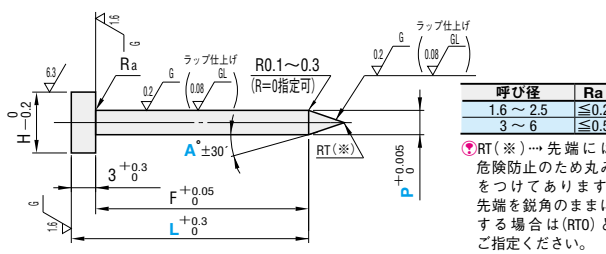



超硬ストリッパ固定用ストレートパイロットパンチ
—ノーマル・ラップ仕上げ—

超硬ストリッパ固定用ストレートパイロットパンチ
—TiCNコーティング—

—先端Rタイプ・ノーマル—	材質 硬度	型式	形状
	V30 (HP) 88~89HRA	WSPT	
—先端Rタイプ・ラップ仕上げ—		L-WSPT	
			
—先端テーパタイプ・ノーマル—	V30 (HP) 88~89HRA	WTPT	
—先端テーパタイプ・ラップ仕上げ—		L-WTPT	
			
—先端鋭角タイプ・ノーマル—	V30 (HP) 88~89HRA	WAPT	
—先端鋭角タイプ・ラップ仕上げ—		L-WAPT	
			


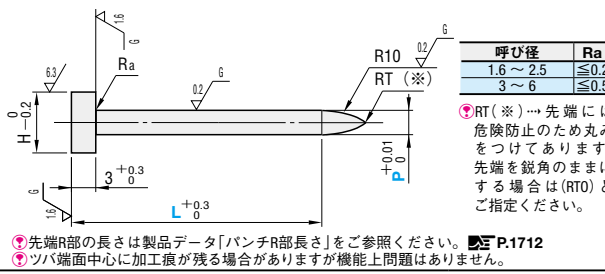
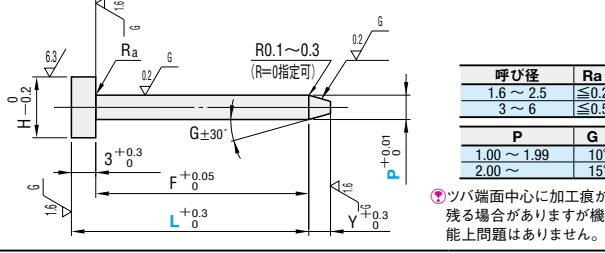
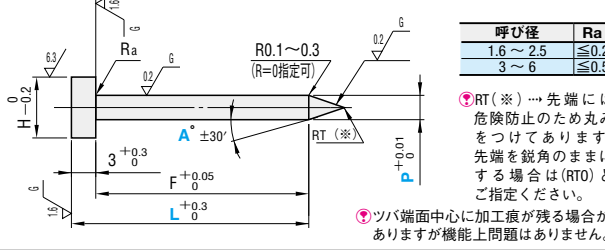
型式 Type	呼び径	指定0.1mm単位 L	指定0.001mm単位 min. P max.	A	Y	H
(先端Rタイプ) (先端テーパタイプ) (先端鋭角タイプ) WSPT WTPT WAPT	1.6 2.0 2.5 3 4 5 6	10.0 ~ 32.0 10.0 ~ 40.0	0.600 ~ 1.600 1.000 ~ 2.000 1.500 ~ 2.500 2.000 ~ 3.000 3.000 ~ 4.000 4.000 ~ 5.000 5.000 ~ 6.000	(10) 15 20 25 30	(1) 2 3	2.6 3 3.5 5 7 8 9

ラップ仕上げ
L-WSPT L-WTPT L-WAPT

※呼び径はP寸加工前のブランク外径寸法です。
※Y(1)→P≤0.8の場合、Y寸法は0.8mmとなります。
※A(10)→P<2.000 P≥2.000はA=10を選択できません。
Alterations 追加加工 型式 - L - P - A (AC) - (RT0・R0) - (HC・TC・etc.)
WAPT 6 - 20.0 - P5.020 - AC18

追加工	記号	先端形状 先端Rタイプ 先端テーパ・先端鋭角タイプ
HC	HC	P≤HC<H 指定0.1mm単位
KC	KC	ツバ部廻り止め一面加工
WKC	WKC	廻り止め平行加工(2面)
TC	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。
TKC	TKC	ツバ厚公差変更 T +0.3 0 ⇒ +0.02 0
TKM	TKM	ツバ厚公差変更 T +0.3 0 ⇒ 0 -0.02

追加工	記号	先端形状 先端Rタイプ 先端テーパ・先端鋭角タイプ
RLC	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
AC	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
PKC	PKC	先端径公差変更 P +0.005 0 ⇒ +0.003 0
PKV	PKV	先端径公差変更 P +0.005 0 ⇒ ±0.002
YC	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

—先端Rタイプ—	材質 硬度	型式	形状
	V30 (HP) 88~89HRA 表面3000HV	H-WSPT	
—先端テーパタイプ—	V30 (HP) 88~89HRA 表面3000HV	H-WTPT	
—先端鋭角タイプ—	V30 (HP) 88~89HRA 表面3000HV	H-WAPT	

型式 Type	呼び径	指定0.1mm単位 L	指定0.01mm単位 min. P max.	A	Y	H
H-WSPT	1.6 2.0 2.5 3 4 5 6	10.0 ~ 32.0 10.0 ~ 40.0	1.00 ~ 1.60 1.00 ~ 2.00 1.50 ~ 2.50 2.00 ~ 3.00 3.00 ~ 4.00 4.00 ~ 5.00 5.00 ~ 6.00	(10) 15 20 25 30	1 2 3	2.6 3 3.5 5 7 8 9

※呼び径はP寸加工前のブランク外径寸法です。
※PKC追加加工でP寸0.001mm単位指定可
※A(10)→P<2.00 P≥2.00はA=10を選択できません。
Alterations 追加加工 型式 - L - P - A (AC) - (RT0・R0) - (HC・etc.)
H-WAPT6 - 20.0 - P5.02 - AC18

追加工	記号	先端形状 先端Rタイプ 先端テーパ・先端鋭角タイプ
RLC	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
AC	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
PKC	PKC	先端径公差変更 (P寸法0.001mm単位指定可) P +0.01 0 ⇒ +0.005 0
PKV	PKV	先端径公差変更 P +0.01 0 ⇒ ±0.005
YC	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

追加工	記号	先端形状 先端Rタイプ 先端テーパ・先端鋭角タイプ
SC	SC	先端ラップ仕上げ 刃先粗さ変更 コーティング前の母材に加工します。 ※RT=0、R=0指定不可
HC	HC	P≤HC<H 指定0.1mm単位
KC	KC	ツバ部廻り止め一面加工
WKC	WKC	廻り止め平行加工(2面)
TKC	TKC	ツバ厚公差変更 T +0.3 0 ⇒ +0.02 0
TKM	TKM	ツバ厚公差変更 T +0.3 0 ⇒ 0 -0.02