

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—

一先端Rタイプ・ノーマル		M 材質 H 硬度 RoHS10	型式 WSPT	形状	
一先端Rタイプ・ノーマル					
V30(HIP)	88~89HRA		L-WSPT		
一先端Rタイプ・ラップ仕上げ					
V30(HIP)	88~89HRA		WTPT		
一先端テーパタイプ・ノーマル					
V30(HIP)	88~89HRA		L-WTPT		
一先端テーパタイプ・ラップ仕上げ					
V30(HIP)	88~89HRA		WAPT		
一先端鋸角タイプ・ノーマル					
V30(HIP)	88~89HRA		L-WAPT		
一先端鋸角タイプ・ラップ仕上げ					

Type	呼び径	指定0.1mm単位	指定0.001mm単位	A	Y	H	Order 注文例	型式	L	P	A	(RTO-R0)
(先端Rタイプ) (先端テーパタイプ) (先端鋸角タイプ)		1.6	0.600 ~ 1.600	(1)		2.6		WAPT 6 - 25.0 - P5.99 - A30 - RTO				
WSPT WTPT WAPT		2.0	10.0 ~ 32.0	(10)		3		WTPT 6 - 20.0 - P5.02				
ラップ仕上げ		2.5	1.000 ~ 2.000	(15)		3.5		RT0 : 先端RタイプのR<0に適用(ラップ仕上げ除く)				
L-WSPT L-WTPT L-WAPT		3	1.500 ~ 2.500	(20)		2		RT0 : 先端テーパタイプ・先端鋸角タイプに適用(ラップ仕上げ除く)				
ラップ仕上げ		4	2.000 ~ 3.000	(25)		5		呼ひ径≤2.5				
L-WSPT L-WTPT L-WAPT		5	3.000 ~ 4.000	(30)		7		呼ひ径≥3				
L-WSPT L-WTPT L-WAPT		6	4.000 ~ 5.000	(30)		8		日目出荷				
L-WSPT L-WTPT L-WAPT			5.000 ~ 6.000	(30)		9		日目出荷				

①呼び径はP寸加工前のブランク外径寸法です。
②Y(1)…P≤0.8の場合、Y寸法は0.8mmとなります。
③A(10)…P<2.000 P≥2.000はA=10を選択できません。

Alterations 型式 - L - P - A(A) - (RTO-R0) - (HC-TC-etc.)
追加工 WAPT 6 - 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・先端鋸角タイプ
先端	R10	RLC	先端Rをフラットにカットします。 指定範囲 2≤RLC< $\sqrt{P(10-P/4)}$ 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 ⇄ +0.003	
	PKV	PKV	先端径公差変更 P +0.005 ⇄ ±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 ※先端鋸角タイプは不可	

一先端Rタイプ		M 材質 H 硬度 RoHS10	型式 H-WSPT	形状	
V30(HIP)	88~89HRA 表面3000HV				
一先端Rタイプ					
V30(HIP)	88~89HRA 表面3000HV		H-WTPT		
一先端テーパタイプ					
V30(HIP)	88~89HRA 表面3000HV		H-WAPT		
一先端鋸角タイプ					
V30(HIP)	88~89HRA 表面3000HV		H-WAPT		

Type	指定0.1mm単位	指定0.01mm単位	A	Y	H	Order 注文例	型式	- L - P - A - (RTO-R0)
H-WSPT	1.6	1.00 ~ 1.60	1.6		2.6		H-WAPT 6 - 25.0 - P5.99 - A30 - RTO	
H-WSPT	2.0	10.0 ~ 32.0	2.0		3		H-WSPT 6 - 20.0 - P5.02 - RTO	
H-WTPT	2.5		2.5		3.5		H-WSPT 6 - 20.0 - P5.02 - RTO	
H-WTPT	3		3		5		H-WSPT 6 - 20.0 - P5.02 - RTO	
H-WAPT	4	10.0 ~ 40.0	4		7		H-WSPT 6 - 20.0 - P5.02 - RTO	
H-WAPT	5		5		8		H-WSPT 6 - 20.0 - P5.02 - RTO	
H-WAPT	6		6		9		H-WSPT 6 - 20.0 - P5.02 - RTO	

①呼び径はP寸加工前のブランク外径寸法です。
②PKC追加工でP寸0.001mm単位指定可

③A(10)…P<2.000 P≥2.000はA=10を選択できません。

Alterations 型式 - L - P - A(A) - (RTO-R0) - (HC-TC-etc.)
追加工 H-WAPT 6 - 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・先端鋸角タイプ
先端	RLC	RLC	先端Rをフラットにカットします。 指定範囲 2≤RLC< $\sqrt{P(10-P/4)}$ 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 +0.01 ⇄ +0.005 (P寸法0.001mm単位指定可)	
	PKV	PKV	先端径公差変更 P +0.01 ⇄ ±0.005 (P寸法指定単位は変わりません)	
	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 ※先端鋸角タイプは不可	
	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	
ツバ部	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 ⇄ +0.02 (TKC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
	TKM	TKM	ツバ厚公差変更 T +0.3 ⇄ 0 (TKM併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
Y形	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 ※先端鋸角タイプは不可	