

CARBIDE STRAIGHT PILOT PUNCHES FOR FIXING TO STRIPPER PLATES  
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—

CARBIDE STRAIGHT PILOT PUNCHES FOR FIXING TO STRIPPER PLATES - 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  
—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 ラップ仕上げ L-WSPT	 呼び径 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(RT0)とご指定ください。 ①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.1712 ②ラップ仕上げRT=0指定不可。③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ありません。
	V30 (HP) 88~89HRA	WTPT ラップ仕上げ L-WTPT	 呼び径 Ra 1.6~2.5 ≤0.2 3~6 ≤0.5 P G 0.600~1.999 10° 2.000~ 15° ①ラップ仕上げR=0指定不可。②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ありません。
	V30 (HP) 88~89HRA	WAPT ラップ仕上げ L-WAPT	 呼び径 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(RT0)とご指定ください。 ①ラップ仕上げR=0、RT=0指定不可。②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ありません。

型式	指定0.1mm単位	指定0.01mm単位	A	Y	H
WSPT	1.6	0.600 ~ 1.600	(10)	2.6	2.6
WTPT	2.0	1.000 ~ 2.000	15	3	3
WAPT	2.5	1.500 ~ 2.500	20	3.5	3.5
L-WSPT	3	2.000 ~ 3.000	25	5	5
L-WTPT	4	3.000 ~ 4.000	25	7	7
L-WAPT	5	4.000 ~ 5.000	30	8	8
	6	5.000 ~ 6.000	30	9	9

①呼び径はP寸加工前のブランク外径寸法です。  
②Y(2)→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 追加加工  
型式 - L - P - A(Ac) - (RT0·RO) - (HC·TC·etc.)  
WAPT 6 - 20.0 - P5.020 - AC18

型式	L	P	A	(RT0·RO)
WAPT 6	25.0	P5.990	A30	RT0
WTPT 6	20.0	P5.020		

①RT0: 先端RタイプのP<8に適用(ラップ仕上げ除く)  
②L·RO: 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)  
③呼び径≦2.5 ④呼び径≧3  
Delivery 出荷日 3 日目出荷 2 日目出荷

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
先端	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		先端角度変更 15°<AC≦45° 指定1°単位 ①先端テーパタイプは不可
	PKC	先端径公差変更	P +0.005 ⇨ +0.003 0
	PKV	先端径公差変更	P +0.005 ⇨ ±0.002 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 ①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
ツバ部	HC	P≦HC<H 指定0.1mm単位	
	KC	ツバ部廻り止め一面加工	
	WKC	廻り止め平行加工(2面)	
	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) ①全長は指定寸法のままです。	
	TKC	ツバ厚公差変更 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	T +0.3 ⇨ +0.02 0
	TKM	ツバ厚公差変更 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	T +0.3 ⇨ 0 -0.02

先端Rタイプ	材質 硬度	型式	形状
	V30 (HP) 88~89HRA 表面3000HV	H-WSPT	 呼び径 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(RT0)とご指定ください。 ①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.1712 ②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ありません。
	V30 (HP) 88~89HRA 表面3000HV	H-WTPT	 呼び径 Ra 1.6~2.5 ≤0.2 3~6 ≤0.5 P G 1.00~1.99 10° 2.00~ 15° ①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ありません。
	V30 (HP) 88~89HRA 表面3000HV	H-WAPT	 呼び径 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(RT0)とご指定ください。 ②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ありません。

型式	指定0.1mm単位	指定0.01mm単位	A	Y	H
H-WSPT	1.6	1.00 ~ 1.60	(10)	2.6	2.6
H-WTPT	2.0	1.00 ~ 2.00	15	3	3
H-WAPT	2.5	1.50 ~ 2.50	20	3.5	3.5
	3	2.00 ~ 3.00	25	5	5
	4	3.00 ~ 4.00	25	7	7
	5	4.00 ~ 5.00	30	8	8
	6	5.00 ~ 6.00	30	9	9

①呼び径はP寸加工前のブランク外径寸法です。  
②PKC追加加工でP寸0.001mm単位指定可  
③A(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·RO) - (HC·etc.)  
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・先端鋭角タイプ
先端	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		先端角度変更 15°<AC≦45° 指定1°単位 ①先端テーパタイプは不可
	PKC	先端径公差変更 (P寸法0.001mm単位指定可)	P +0.01 ⇨ +0.005 0
	PKV	先端径公差変更	P +0.01 ⇨ ±0.005 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 ①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
先端	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。 ①RT=0、R=0指定不可	
	HC	P≦HC<H 指定0.1mm単位	
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め一面加工	
	WKC	廻り止め平行加工(2面)	
	TKC	ツバ厚公差変更	T +0.3 ⇨ +0.02 0
	TKM	ツバ厚公差変更	T +0.3 ⇨ 0 -0.02