

MOVABLE CARBIDE PILOT PUNCHES
超硬可動式パイロットパンチ
ーノーマル・ラップ仕上げ・TiCNコーティングー

関連ページ

TiCNコーティング

P.1724

	シャंक径 D	公差	材質 M	硬度 H	型式	形状
ー先端Rタイプ・ノーマルー	Dg6				WSUPT ーラップ仕上げー L-WSUPT ーTiCNコーティングー H-WSUPT	
ー先端Rタイプ・ラップ仕上げー					A-WSUPT ーラップ仕上げー AL-WSUPT ーTiCNコーティングー AH-WSUPT	
ー先端Rタイプ・TiCNコーティングー						
ー先端テーパタイプ・ノーマルー	Dg6		V30 (HIP) 88~89HRA		WTUPT ーラップ仕上げー L-WTUPT ーTiCNコーティングー H-WTUPT	
ー先端テーパタイプ・ラップ仕上げー					A-WTUPT ーラップ仕上げー AL-WTUPT ーTiCNコーティングー AH-WTUPT	
ー先端テーパタイプ・TiCNコーティングー						
ー先端鋭角タイプ・ノーマルー	Dg6		V30 (HIP) 88~89HRA 表面3000HV		WUPT ーラップ仕上げー L-WUPT ーTiCNコーティングー H-WUPT	
ー先端鋭角タイプ・ラップ仕上げー					A-WUPT ーラップ仕上げー AL-WUPT ーTiCNコーティングー AH-WUPT	
ー先端鋭角タイプ・TiCNコーティングー						

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)	指定0.1mm単位	Y
Type	D		L				min. P max.	B	
(Dg6) (D-0.005 D-0.010) ラップ仕上げ	3	(先端R)	42	52	62		1.000 ~ 2.500	5 ≤ B ≤ 23 TiCNコーティング 5 ≤ B ≤ L/2 ≤ 23	2
		(先端テーパ)	42	52	62	72	1.500 ~ 3.500		
(Dg6) (D-0.005 D-0.010) TiCNコーティング	5	(先端鋭角)	42	52	62	72	2.000 ~ 4.500		3
	6		42	52	62	72	2.500 ~ 5.500		
	8		42	52	62	72 82	3.000 ~ 7.500		5

●P寸法指定単位…コーティング処理はPKC追加工で0.001mm単位指定可

Order注文例

型式

ー

L

ー

P

ー

B

ー

(RT0・R0)

WUPT 6

ー

62

ー

P4.320

ー

B20

ー

RT0

Delivery出荷日

・ノーマル・ラップ仕上げ

3

日目出荷

・TiCNコーティング

5

日目出荷

急

ストック C

Alterations追加工

型式

ー

L(LC)

ー

P(PC)

ー

B

ー

(RT0・R0)

ー

(PKC…etc.)

WUPT 6

ー

LC60

ー

PC2.000

ー

B20

ー

PKC

ー

GC30

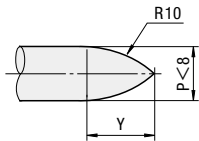
追加工	記号	先端形状	
		先端Rタイプ	先端テーパ・先端鋭角タイプ
先端	PC	先端寸法変更 PC ≥ Pmin/2 指定0.001mm単位 ●PC0.500 ~ 0.999の場合、Bmaxは8mmになります。 ・コーティングタイプ P ≥ Pmin/2 ≥ 1.00 指定0.01mm単位	
	PKC	先端径公差変更 ・ノーマル p +0.005 0 ⇒ +0.003 0 ・ラップ仕上げ p +0.01 0 ⇒ +0.005 0 ・TiCNコーティング p +0.01 0 ⇒ +0.005 0 (P寸法指定0.001mm単位)	
	PKV	先端径公差変更 ・ノーマル p +0.005 0 ⇒ ±0.002 ・ラップ仕上げ p +0.01 0 ⇒ ±0.005 ・TiCNコーティング p +0.01 0 ⇒ ±0.005 ●P寸法指定単位は変わりません。	
	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	
	BKC		先端長公差変更 B +0.3 0 ⇒ +0.05 0
	SC	先端ラップ仕上げ 先端粗さ変更 コーティング前の母材に加工します。 ●コーティングタイプのみ適用 ●R=0 …… R ≤ 0.2	B/2 0 ⇒ B/4 0
	GC		先端角度変更 15° < GC ≤ 45° 指定1°単位 ●先端テーパタイプは不可
	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 ≤ 12 L(LC) + YC ≤ Lmax + 8 指定0.1mm単位 ●先端鋭角タイプは不可

■パイロットパンチR部長さ(Y)の求め方(参考値)

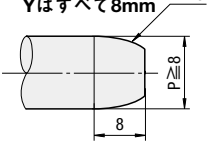
$Y = \sqrt{P(10 - P/4)}$ ……R10のとき

$Y = \sqrt{P(R - P/4)}$ ……R10以外のとき

●P<8の場合



●P≥8の場合、Yはすべて8mm



例) WSTAS5-52-P4.5のときのYを求めます。

$Y = \sqrt{P(10 - P/4)}$
 $= \sqrt{4.5(10 - 4.5/4)} \div 6.32$



Example
使用例

■特長

- ① 再研磨後の高さ調整が不要です。
- ② 型を分解せずにパイロットパンチを取りはずせますので、再研磨工程が減ります。
- ③ 送りミス発生の際、パイロットパンチが可動しますので、材料への喰いつきや、パイロット自体の折損が防止できます。

