

超硬タップ付パンチ

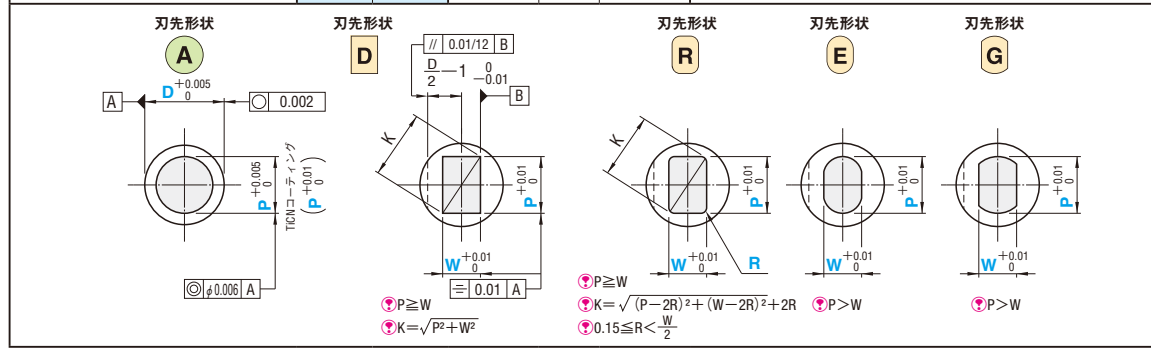
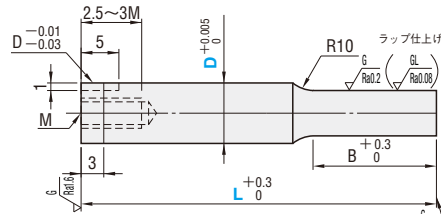
—ノーマル・ラップ仕上げ・TiCNコーティング—



ラップ仕上げ
TiCNコーティング

☑ P.1725
☑ P.1724

ノーマル	シャック径 D公差	材質 硬度	型式		刃先形状は下記(A)~(G)より選択
			Type	刃先形状	
ノーマル	D +0.005 0	V30 (HIP) 88~89HRA	A-WMP	(A)	ラップ仕上げ R10 Rad0.2 (GL) Rad0.08
			A-WXMP (D5~8)	(D)	
ラップ仕上げ	D +0.005 0	超微粒子 90~92HRA	AL-WMP	(R)	ラップ仕上げ R10 Rad0.2 (GL) Rad0.08
			AL-WXMP (D5~8)	(E)	
TiCNコーティング	D +0.005 0	V30 (HIP) 88~89HRA	AH-WMP	(G)	ラップ仕上げ R10 Rad0.2 (GL) Rad0.08
			AH-WXMP (D5~8)	(G)	



型式	Type	刃先形状	刃先長さ B	D	L					B	M					
					指定0.001mm単位※		指定0.01mm単位									
					min. P	max. P	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)	S	(A)	S	5	40	50	60	70	2.000 ~ 4.999	—	—	0.15 ~ 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	80	3.000 ~ 7.999	7.97				2.00	
				10	(40)	50	60	70	80	3.000 ~ 9.999	9.97				2.50	
				13	(40)	50	60	70	80	6.000 ~ 12.999	12.97				3.00	
				16	(40)	50	60	70	80	10.000 ~ 15.999	15.97				4.00	
				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	80	3.000 ~ 7.999	7.97						2.50
				10	50	60	70	80	3.000 ~ 9.999	9.97						2.50
13	50	60	70	80	6.000 ~ 12.999	12.97	3.00									
16	60	70	80	10.000 ~ 15.999	15.97	4.00	19	5								
25	60	70	80	10.000 ~ 15.999	15.97	4.00			25	6						

※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
① 2 日目出荷 (急) ストック A
② 5 日目出荷 (急) ストック B

■TiCNコーティング
③ 5 日目出荷 (急) ストック C
④ 8 日目出荷 (急) ストック C



Alterations 追加加工
型式 - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R - (BC・KC・WKC…etc.)
A-WMPAS 13 - 80 - P8.24 - KC-LKC

追加加工	記号	刃先形状	
		(A)	D R E G
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. × 2/3 ≥ 1.00 指定0.01mm単位 (PKC併用の場合、 0.001mm単位指定可)
	BC	刃先長さ変更 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。	刃先長さ変更 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 √Rad0.2 ⇨ √Rad0.08 ☑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 ≥ 1+2 f = P/2 × tan(90° - GC°) 三角関数の真数表参照P.1771 ☑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	
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	全長公差変更 L +0.3 ⇨ +0.05 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
	LKZ	全長公差変更 L +0.3 ⇨ +0.01 (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
WKC		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
SKK		シャック部フラット面加工(1面) ① ② ③ ④ D/2 -0.5 -0.01 D6 P ≤ D-1.2 W ≤ D-1.2 (加工幅0.5) D8 ~ P ≤ D-2.2 W ≤ D-2.2 (加工幅1)	☑KC・WKC併用不可

■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追加加工(パンチ廻り止め)をご利用ください。