

超硬タップ付パンチ

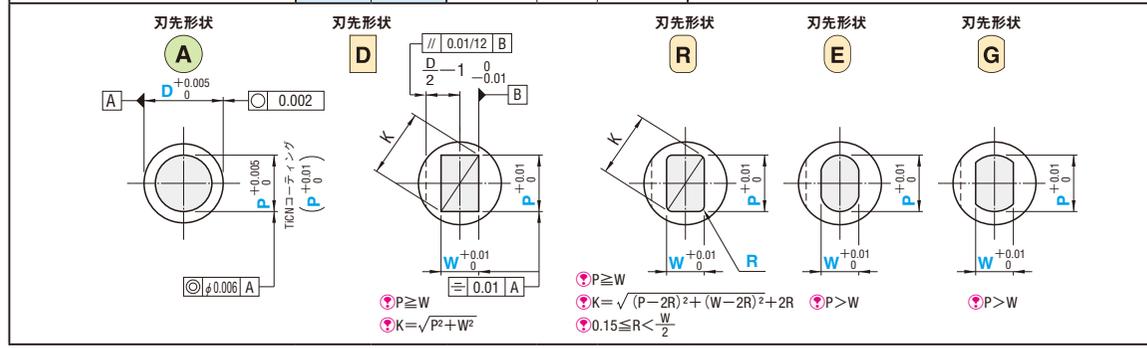
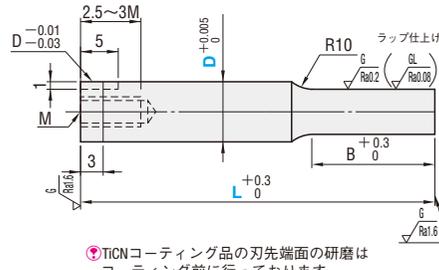
—ノーマル・ラップ仕上げ・TiCNコーティング—



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	V30 (HIP) 88~89HRA	AL-WMP	(A)	ラップ仕上げ R10 Rad0.2 (GL) Rad0.08
			AL-WXMP (D5~8)	(D)	
TiCNコーティング	D +0.005 0	V30 (HIP) 88~89HRA	AH-WMP	(A)	ラップ仕上げ R10 Rad0.2 (GL) Rad0.08
			AH-WXMP (D5~8)	(D)	



型式	Type	刃先形状	刃先長さ B	D	L	指定0.001mm単位※		指定0.01mm単位		B	M					
						min. P	max. P	P・Kmax.	P・Wmin.							
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)	ノーマル	(A)	S	5	40	50	60	70	2.000	4.999	—	—	0.15 W/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
	ラップ仕上げ	(D)	L	5	50	60	70	2.000	4.999	—	—	13	3			
				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	50	60	70	80	10.000	15.999	15.97			4.00		

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



Alterations 追加加工
■TiCNコーティング
・A 5 日目出荷 (急) ストック C
・DREG 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)	DREG
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	刃先長さ変更 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定0.1mm単位
	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) 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。