

超硬ストリッパ固定用ストレートパイロットパンチ
硬质合金卸料板固定用直杆型导正销

超硬ストリッパ固定用ストレートパイロットパンチ -コーティングTiCN処理-
硬质合金卸料板固定用直杆型导正销
 -TiCN涂覆处理-

产品数据
 P.1646

涂覆凸模 -TiCN处理- 交货期缩短

Type	材质 硬度	Catalog No.	形状												
一端R型 一端R・抛光加工型 <MISUMI独创规格>	RoHS 10 V30(HIP) 88~89HRA 抛光加工 L-WSPT	WSPT	<p> <table border="1"> <tr><th>No.</th><th>Ra</th></tr> <tr><td>1.6~2.5</td><td>≤0.2</td></tr> <tr><td>3~6</td><td>≤0.5</td></tr> </table> </p>	No.	Ra	1.6~2.5	≤0.2	3~6	≤0.5						
No.	Ra														
1.6~2.5	≤0.2														
3~6	≤0.5														
一端锥型 一端锥型・抛光加工型 <MISUMI独创规格>	RoHS 10 V30(HIP) 88~89HRA 抛光加工 L-WTPT	WTPT	<p> <table border="1"> <tr><th>No.</th><th>Ra</th></tr> <tr><td>1.6~2.5</td><td>≤0.2</td></tr> <tr><td>3~6</td><td>≤0.5</td></tr> </table> <table border="1"> <tr><th>P</th><th>G</th></tr> <tr><td>0.800~1.999</td><td>10°</td></tr> <tr><td>2.000~</td><td>15°</td></tr> </table> </p>	No.	Ra	1.6~2.5	≤0.2	3~6	≤0.5	P	G	0.800~1.999	10°	2.000~	15°
No.	Ra														
1.6~2.5	≤0.2														
3~6	≤0.5														
P	G														
0.800~1.999	10°														
2.000~	15°														
一端锐角型 一端锐角・抛光加工型 <MISUMI独创规格>	RoHS 10 V30(HIP) 88~89HRA 抛光加工 L-WAPT	WAPT	<p> <table border="1"> <tr><th>No.</th><th>Ra</th></tr> <tr><td>1.6~2.5</td><td>≤0.2</td></tr> <tr><td>3~6</td><td>≤0.5</td></tr> </table> </p>	No.	Ra	1.6~2.5	≤0.2	3~6	≤0.5						
No.	Ra														
1.6~2.5	≤0.2														
3~6	≤0.5														

Type	材质 硬度	Catalog No.	形状												
一端R型 一端R・抛光加工型 <MISUMI独创规格>	RoHS 10 V30(HIP) 88~89HRA 表面3000HV H-WSPT	H-WSPT	<p> <table border="1"> <tr><th>No.</th><th>Ra</th></tr> <tr><td>1.6~2.5</td><td>≤0.2</td></tr> <tr><td>3~6</td><td>≤0.5</td></tr> </table> </p>	No.	Ra	1.6~2.5	≤0.2	3~6	≤0.5						
No.	Ra														
1.6~2.5	≤0.2														
3~6	≤0.5														
一端锥型 一端锥型・抛光加工型 <MISUMI独创规格>	RoHS 10 V30(HIP) 88~89HRA 表面3000HV H-WTPT	H-WTPT	<p> <table border="1"> <tr><th>No.</th><th>Ra</th></tr> <tr><td>1.6~2.5</td><td>≤0.2</td></tr> <tr><td>3~6</td><td>≤0.5</td></tr> </table> <table border="1"> <tr><th>P</th><th>G</th></tr> <tr><td>0.800~1.999</td><td>10°</td></tr> <tr><td>2.000~</td><td>15°</td></tr> </table> </p>	No.	Ra	1.6~2.5	≤0.2	3~6	≤0.5	P	G	0.800~1.999	10°	2.000~	15°
No.	Ra														
1.6~2.5	≤0.2														
3~6	≤0.5														
P	G														
0.800~1.999	10°														
2.000~	15°														
一端锐角型 一端锐角・抛光加工型 <MISUMI独创规格>	RoHS 10 V30(HIP) 88~89HRA 表面3000HV H-WAPT	H-WAPT	<p> <table border="1"> <tr><th>No.</th><th>Ra</th></tr> <tr><td>1.6~2.5</td><td>≤0.2</td></tr> <tr><td>3~6</td><td>≤0.5</td></tr> </table> </p>	No.	Ra	1.6~2.5	≤0.2	3~6	≤0.5						
No.	Ra														
1.6~2.5	≤0.2														
3~6	≤0.5														

Catalog No. Type	No.	指定单位0.1mm L	指定单位0.001mm min. P max.	A	Y	H	Delivery 交货期
WSPT	1.6	10.0 ~ 32.0	1.000 ~ 1.600	(10)	2	2.6	上海・广州发货 数量≥21时，请另询交货期。
WTPT	2.0		1.000 ~ 2.000		3	3	
WAPT	2.5		1.500 ~ 2.500		3.5	3.5	
L-WSPT	3	10.0 ~ 40.0	2.000 ~ 3.000	15	2	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		9	9	

Catalog No. Type	No.	指定单位0.1mm L	指定单位0.01mm min. P max.	A	Y	H
H-WSPT	1.6	10.0 ~ 32.0	1.00 ~ 1.60	(10)	2	2.6
H-WTPT	2.0		1.00 ~ 2.00		3	3
H-WAPT	2.5		1.50 ~ 2.50		3.5	3.5
	3	10.0 ~ 40.0	2.00 ~ 3.00	15	2	5
	4		3.00 ~ 4.00	25	7	7
	5		4.00 ~ 5.00	30	8	8
	6		5.00 ~ 6.00		9	9

Order 订货范例
 Catalog No. - L - P - A - (RT=0)
WAPT 6 - 25.0 - P5.990 - A30 - RT0 - R0
WTPT 6 - 20.0 - P5.020

Alterations 追加加工
 Catalog No. - L - P - A(AC) - (R) - (RT) - (HC·TC·etc.)
WAPT6 - 20.0 - P5.020 - AC18

Alterations	Code	前端R型	前端锥型・锐角型
前端追加加工	PKV	变更前端直径公差 $P+0.005 \Rightarrow \pm 0.002$	
	YC		变更前端锥形长度 • P<2.0时, $1 \leq YC \leq P \times 2.83 - 0.3$ • P≥2.0时, $1 \leq YC \leq P \times 1.86 - 0.3$ L(LC)+YC≤Lmax.+8 指定单位0.1mm 前端锐角型不可
	HC	P≤HC<H 指定单位0.1mm	
凸缘部追加加工	KC WKC	凸缘部单面止回加工 止回平行加工(双面)	
	TC	变更凸缘厚度 2≤TC<3 指定单位0.1mm(TC·TKM并用时, 指定单位可为0.01mm) 全长即为指定尺寸。	
	TKC TKM	变更凸缘厚度公差 $T+0.3 \Rightarrow +0.02$ $T+0.3 \Rightarrow 0$	

Order 订货范例
 Catalog No. - L - P - A - (RT=0)
H-WAPT 6 - 25.0 - P5.99 - A30
H-WSPT 6 - 20.0 - P5.02 - RT0

Delivery 交货期
12 天发货
 上海・广州发货
 数量≥21时，请另询交货期。

Alterations 追加加工
 Catalog No. - L - P - A(AC) - (R) - (RT) - (HC·TC·etc.)
H-WAPT6 - 20.0 - P5.02 - AC18

Alterations	Code	前端R型	前端锥型・锐角型
前端追加加工	RLC	将前端R切削为平面。 指定范围 $2 \leq RLC < \sqrt{P(10-P/4)}$ 指定单位0.1mm P<8适用	
	AC		变更前端角度 $15^\circ < AC \leq 45^\circ$ 指定单位1° 前端锥型不可
	PKC	变更前端直径公差 $P+0.01 \Rightarrow +0.005$ P尺寸指定单位可为0.001mm	

Alterations	Code	前端R型	前端锥型・锐角型
前端追加加工	PKV	变更前端直径公差 $P+0.01 \Rightarrow +0.005$ P尺寸指定单位不变。	
	YC		变更前端锥形长度 • P<2.0时, $1 \leq YC \leq P \times 2.83 - 0.3$ • P≥2.0时, $1 \leq YC \leq P \times 1.86 - 0.3$ L(LC)+YC≤Lmax.+8 指定单位0.1mm 前端锐角型不可
	SC	变更刃口粗糙度 $0.2 \Rightarrow 0.08$ 涂覆前对母材进行精加工。仅涂覆型适用 R=0...R≤0.2	
凸缘部追加加工	HC	P≤HC<H 指定单位0.1mm	
	KC WKC	凸缘部单面止回加工 止回平行加工(双面)	
	TKC TKM	变更凸缘厚度公差 $T+0.3 \Rightarrow +0.02$ $T+0.3 \Rightarrow 0$	