

追加価格も数量スライド適用 P.39

RoHS		●刃先加工限度		
		刃先形状 D	刃先形状 R	刃先形状 E
		$P \geq W$	$P \geq W$ $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$	$P > W$
材質 硬度	シャंक範囲 V・H	— ノーマル —		
V30 (HIP) 88~89HRA	V・H 3~20	D VZPDBL	R VZPRBL	E VZPEBL
材質 硬度	シャंक範囲 V・H	— タップ付 —		
V30 (HIP) 88~89HRA	V・H 8~20	D VZPDML	R VZPRML	E VZPEML
材質 硬度	シャंक範囲 V・H	— キー溝付 —		
V30 (HIP) 88~89HRA	V・H 3~20	D VZPDKL	R VZPRKL	E VZPEKL
材質 硬度	シャंक範囲 V・H	— 片フランジ —		
V30 (HIP) 88~89HRA	V・H 3~16	D VZPDFL	R VZPRFL	E VZPEFL
材質 硬度	シャंक範囲 V・H	— 両フランジ —		
V30 (HIP) 88~89HRA	V・H 3~16	D VZPDWL	R VZPRWL	E VZPEWL

Type	Shape 刃先形状	Type	シャंक刃先寸法 (mm)								L	0.1mm		B						
			V	3	4	5	6	8	10	13		16	20	L	T	L	L	L	M	a
VZP	D	BL	3	1.0	○	○	○	○	○	○	○	40	T _{≥2}	13	13	—	—	—	—	1.0
			4	1.0	○	○	○	○	○	○	○									
			5	2.0	○	○	○	○	○	○	○									
		6	2.0	○	○	○	○	○	○	○										
		FL	8	2.0	○	○	○	○	○	○	○									
			10	2.5	○	○	○	○	○	○	○									
	13		3.0	○	○	○	○	○	○	○										
	E	BL	8	2.0	○	○	○	○	○	○	○	50	13	19	4	6	8	12	1.5	
			10	2.5	○	○	○	○	○	○										
			13	3.0	○	○	○	○	○	○										
		ML	16	4.0	○	○	○	○	○	○										
			16	4.0	○	○	○	○	○	○										
20			5.0	○	○	○	○	○	○											

Order 注文例

(1) 刃先がシャंकの中心にある場合

型式 V H - L - P - W - R(のみ) - T - K・F・WF

VZPEBL 20 08 - 60 - P18.000 - W 4.000
 VZPEML 20 10 - 70 - P16.000 - W 9.000
 VZPEKL 10 06 - 60 - P 8.000 - W 5.000
 VZPEFL 16 13 - 60 - P15.000 - W12.000
 VZPEWL 13 10 - 40 - P 8.000 - W 5.000

(2) 刃先がシャंकの中心にない場合

型式 V H - L - P - W - R(のみ) - T - K・F・WF - X-Y

VZPEFL 16 13 - 50 - P15.000 - W12.000 - F0 - X0.000 - Y0.500

■キー溝位置・フランジ位置変更 (KEY POSITION ¥0)

キー溝付	K0	K90	K180	K270	片フランジ	F0	F90	F180	F270	両フランジ	WF0	WF90
------	----	-----	------	------	-------	----	-----	------	------	-------	-----	------

Delivery 出荷日 10 日目発送

Price 価格 P.439

Alterations 追加加工

型式 V H - L(LC) - P(PC)・W(WC)・R - T - K・F・WF - (BC・HC・TC...etc.)

VZPEBL 20 08 - 60.0 - P18.000 - WC1.500 - T - K・F・WF - LKC - WK

Alterations	Code	Spec.	¥/Code										
刃先追加加工	PC	刃先寸法変更 PC _≥ V×0.3 _≥ 1,000 WC _≥ H×0.15 _≥ 0.500 指定0.001mm単位	1,500										
	WC	<table border="1"> <tr> <th>P・W</th> <th>Bmax</th> </tr> <tr> <td>0.500~0.999</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>1.000~1.999</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>2.000~2.999</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>3.000~4.999</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>5.000~</td> <td>35</td> </tr> </table>		P・W	Bmax	0.500~0.999	8	1.000~1.999	13	2.000~2.999	20	3.000~4.999	30
P・W	Bmax												
0.500~0.999	8												
1.000~1.999	13												
2.000~2.999	20												
3.000~4.999	30												
5.000~	35												
全長追加加工	BC	刃先長変更 2 _≤ BC _≤ Bmax. 指定0.1mm単位 L _≥ BC+30 全長(L)は刃先長(BC)+30mm以上必要です。	600										
	LC	全長変更 30+B(BC)≤LC<L 指定0.1mm単位(LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ●全長(LC) - 刃先長(B)が30mm以下の場合、刃先長は全長-30になります。	600										
キー溝追加加工	LKC	全長公差 L +0.1 変 更 0 0	1,600										
	WK	キー溝対称位置追加 追加するキー溝の位置は、ご指定のキー溝位置の対称位置となります。 H - {2×U(UK)} _≥ 2 (K0,K180) V - {2×U(UK)} _≥ 2 (K90,K270) ●UK併用可	800										
その他	UK	キー溝深さ変更 0.5 _≤ UK _≤ U+0.2 指定0.1mm単位 H(V) - UK _≥ 2 ●WK併用可	600										

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
フランジ部追加加工	HC	フランジ幅変更 0 _≤ HC<1.5 指定0.1mm単位	600
	TC	フランジ厚変更 2 _≤ TC<5 指定0.1mm単位 ●全長Lは(5-TC)分短くなります。 ●LC併用の場合、全長はLCと同寸法です。	600
	FK	フランジ頭部逃げ追加加工 フランジ折損防止のためフランジ頭部に取り加工を施します。 ●ノーマル、タップ付、キー溝付は適用不可	600 両フランジ 1,200
タップ部追加加工	MC	タップ径変更 H V 8 10 13 16 20 M4→M3 M6→M5 M8→M6 M8→M6 M8→M6 ●a・b寸法は変わりません。	0
	VHM	シャंक公差変更 V・H +0.003 0 → V・H -0.003 0	1,200
その他	DC	導入部追加 導入部3mm(H.V -0.01 -0.03)追加 ●フランジ付は適用不可	600