

Type	材質 硬度	型式	形状
RoHS -ラップ仕上げ-	V30 (HIP) 88~89HRA	VPAS VPAL ラップ仕上げ L-VPAS L-VPAL	
	超微粒子 (HIP) 90~92HRA	VXPAS VXPAL ラップ仕上げ L-VXPAS L-VXPAL	

L	D	P
20~	+0.002 0	~1.5 0
35~	+0.003 0	1.6~ 0

P < 1.000 ... K ≤ 0.0020  
P ≥ 1.000 ... K ≤ 0.0015

B	H	型式		L	指定0.001mm単位 min. P max.	¥基準単価 1~4本			
		Type	D			VPAS VPAL	VXPAS VXPAL	L-VPAS L-VPAL	L-VXPAS L-VXPAL
(4)	2.0	S	ラップ仕上げ	1.0	0.150 ~ 0.990	13,480	14,720	-	-
				1.1	0.150 ~ 1.090				
				1.2	0.150 ~ 1.190				
				1.3	0.150 ~ 1.290				
	2.6	VPAS L-VPAS (D ≥ 1.6)	1.4	0.150 ~ 1.390					
			1.5	0.150 ~ 1.490					
			1.6	0.300 ~ 1.590					
			2.0	0.500 ~ 1.990					
6	3.0	VXPAS L-VXPAS (D ≥ 1.6)	2.5	1.000 ~ 2.490	11,770	12,720	12,530	13,480	
			2.0	0.500 ~ 1.990					
			1.6	0.300 ~ 1.590					
			1.5	0.250 ~ 1.490					
(6)	2.0	L	ラップ仕上げ	1.0	0.250 ~ 0.990	13,480	14,720	-	-
				1.1	0.250 ~ 1.090				
				1.2	0.250 ~ 1.190				
				1.3	0.250 ~ 1.290				
	2.6	VPAL L-VPAL (D ≥ 1.6)	1.4	0.250 ~ 1.390					
			1.5	0.250 ~ 1.490					
			1.6	0.500 ~ 1.590					
			2.0	0.800 ~ 1.990					
6	3.0	VXPAL L-VXPAL (D ≥ 1.6)	2.5	1.000 ~ 2.490	11,770	12,720	12,530	13,480	
			2.0	0.800 ~ 1.990					
			1.6	0.500 ~ 1.590					
			1.5	0.250 ~ 1.490					

- ① 刃先長さB寸法はP寸法によって変わります。
- ② P > D - 0.03 ... ℓ = 0 P > D - 0.03の場合、D<sub>-0.01</sub><sup>0.01</sup> (導入部) はつきません。
- ③ 刃先SタイプでP寸法が0.150~0.249の場合B寸(4)は3mmになります。
- ④ 刃先LタイプでP寸法が0.250~0.399の場合B寸(6)は5mmになります。

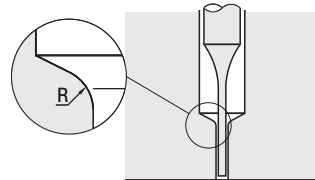
Order 注文例  
型式 - L - P  
VPAS 1.0 - 20 - P0.200

Delivery 出荷日  
5 日目発送

Price 価格  
■数量スライド価格 (1円未満切り捨て) P.37

数量	1~4	5~9	10~14	15~20	表示数量超えは 価格・出荷日お見積り
値引率	基準単価	5%	10%	15%	

- ⑤ P=0.3以下は刃先の折損にご注意ください。
- マイクロメータでの測定は特にご注意ください。
  - パンチはクッション性のあるものの上に置いてください。
  - パンチの刃先部はパンチガイドと常に嵌合状態にしてご使用ください。
  - パンチガイドの角は逃がしておいてください。



Alterations 追加加工  
型式 - L(LC) - P(PC) - (BC·HC·TC...etc.)  
VPAS 1.0 - 20 - P0.200 - TC2 LKC

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
	PC	刃先寸法変更 D ≥ 1.6 PC ≥ Pmin./2 ≥ 0.300 指定0.001mm単位 ⊗ D < 1.6は適用不可。	1,200
	BC	刃先長さ変更 2 ≤ BC < B 指定0.1mm単位	2,000
	PRC	刃先側端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位 ⊕ PRC ≤ (P - 0.2)/2 ⊗ PRC · GC併用不可	2,000
	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	1,600
	GC	20° ≤ GC < 90° 指定1°単位 刃先長さB ≥ f + 2 f = P/2 × tan(90° - GC°) ⊗ P ≤ 1.00適用不可 ⊗ LKC · PRC · PCC併用不可 ⊕ ラップ仕上げ品はエッジ部に丸みがつきます。	1,200
	LC	全長変更 Lmin. < LC < L 指定0.1mm単位 (LKC併用の時0.01mm単位指定可) ⊕ LC30.1~LC34.9 (LKC併用時はLC30.01~LC34.99)の Dは <sup>+0.003</sup> 0となります。	600
	LKC	全公差変更 L +0.1 / 0 ⇨ +0.01 / 0	1,600

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
	KC	ツバ部廻り止め一面加工 ⊗ KFC併用不可	600
	WKC	廻り止め平行加工(2面) ⊗ KFC併用不可	1,200
	KFC	廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1°単位 ⊗ K · WKC併用不可	1,200
	HC	ツバ径変更 D ≤ HC < H 指定0.1mm単位	600
	TC	ツバ厚変更 2 ≤ TC < T 指定0.1mm単位 ⊕ 全長Lは(T-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じです。	600
	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります P.1223 [指定方法] TCC0.5 ⊗ H < 2.6適用不可	600
	NDC	導入部無し ℓ ≥ 3 ⇨ ℓ = 0	0



精密級  
パンチのサイズ