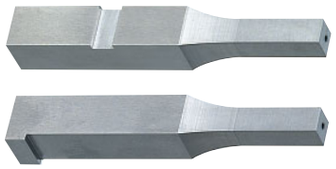
精密級 超硬エア穴付ブロックパンチ

価格 P.439

追加工価格も数量スライド適用 P.39

RoHS



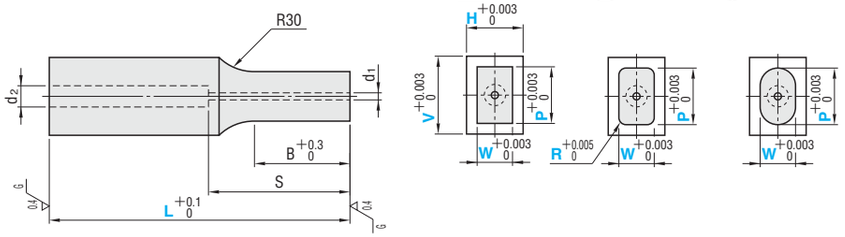
●刃先加工限度

刃先形状 D	刃先形状 R	刃先形状 E
P≧W	P≧W 0.15≦R<$\frac{W}{2}$	P>W

M 材質 H 硬度	シャンク範囲 V・H
V30(HIP) 88～89HRA	V・H 4～20

ーノーマルー

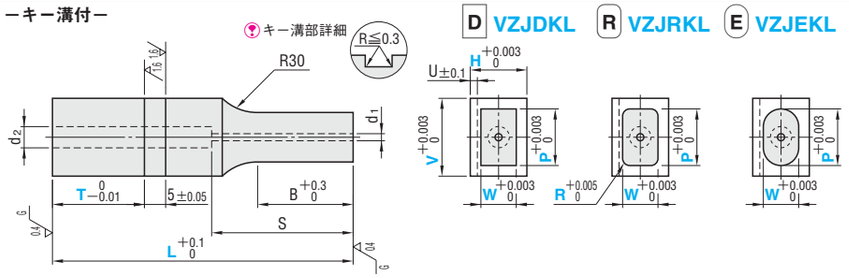
D VZJDBL R VZJRBL E VZJEBL



M 材質 H 硬度	シャンク範囲 V・H
V30(HIP) 88～89HRA	V・H 4～20

ーキー溝付ー

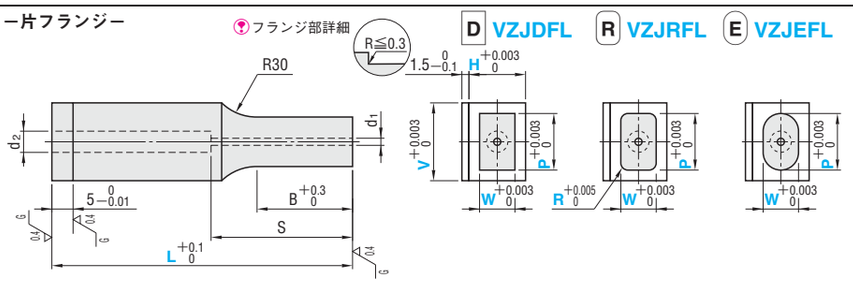
D VZJDKL R VZJRKL E VZJEKL



M 材質 H 硬度	シャンク範囲 V・H
V30(HIP) 88～89HRA	V・H 4～16 規格表の●印には適用できません。

ー片フランジー

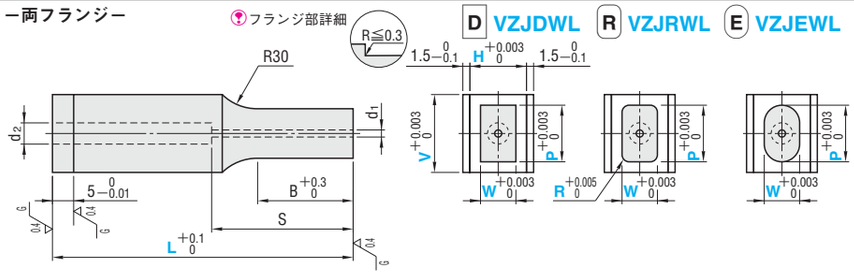
D VZJDFL R VZJRFL E VZJEFL



M 材質 H 硬度	シャンク範囲 V・H
V30(HIP) 88～89HRA	V・H 4～16 規格表の●印には適用できません。

ー両フランジー

D VZJDWL R VZJRWL E VZJEWL



型式 Type	Shape 刃先形状	Type	H \ V	4	5	6	8	10	13	16	20	L	T	B L 40	B L 50	B L 60・70	d1×S L 40	d1×S L 50	d1×S L 60・70	d2	U
			W min. / P min.	2.0	2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0										
VZJ	D R E	BL KL FL WL	4 1.5	○	○	○	○	○	○	○	●	40 50 60 70	T≧2	13	13	13	0.5×17			1.2	1.0
			5 2.0		○	○	○	○	○	○	●						0.8×17	0.8×20		2.1	
			6 2.0			○	○	○	○	○	●									2.6	
			8 2.5				○	○	○	○	●				19	19	1.2×17	1.2×27		3.4	1.5
			10 3.0					○	○	○	●						1.6×17	1.6×28		4.4	
			13 3.0						○	○	●						1.9×17	1.9×28			
			16 4.0							○	●					25	2.9×17	2.9×24	2.9×36		
			20 5.0								●										

Order 注文例

(1)刃先がシャンクの中心にある場合

型式	V	H	−	L	−	指定0.001mm単位 P	−	W	−	R(Rのみ)	−	指定0.1mm T	−	K・F・WF
VZJEBL	20	08	−	60	−	P18.000	−	W 4.000						
VZJEKL	10	06	−	60	−	P 8.000	−	W 5.000			−	T25.5	−	K0
VZJEFL	16	13	−	60	−	P15.000	−	W12.000					−	F90
VZJEWL	13	10	−	40	−	P 8.000	−	W 5.000					−	WF90

(2) 刃先がシャンクの中心にない場合:変更不可(製作できません)

■キー溝位置・フランジ位置変更(KEY POSITION ¥0)

キー溝付	K0 K90	片フランジ	F0 F90	両フランジ	WF0 WF90

Delivery 出荷日 **10** 日目発送

Price 価格 P.439

Alterations 追加工

型式	V	H	−	L(LC・LCX)	−	P・W・R	−	T	−	K・F・WF	− (BC・HC・TC…etc.)
VZJEBL	20	08	−	60.0	−	P18.000−W3.000			−		LKC−DC

Alterations		Code	Spec.	¥/1Code
刃先追加工		BC	刃先長変更 2≦BC<B 指定0.1mm単位	600
全長追加工		LC	全長変更 LC<L 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可) 刃先長さBは(L−LC)分短くなります。	600
		LCX	刃先長さBを変えず全長変更 30+B(BC)≦LCX<L 指定0.1mm単位 全長−刃先長さ30mm未満の場合、刃先長さは全長−30mmになります。 LKC併用の場合は0.01mm単位指定可 フランジ付は適用不可	600
		LKC	全長公差変更 L +0.1 0 ⇨ +0.01 0	1,600
キー溝部追加工		UK	キー溝深さ変更 0.5≦UK≦U+0.2 指定0.1mm単位 H(V)−(UK+d2)≧2 キー溝付に適用	600

Alterations		Code	Spec.	¥/1Code
フランジ部追加工		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
		HC	フランジ幅変更 0≦HC<1.5 指定0.1mm単位	600
		FK	フランジ頭部逃げ追加工 フランジ折損防止のためフランジ頭部に面取り加工を施します。 ノーマル、キー溝付は適用不可	片フランジ 600 両フランジ 1,200
その他		VHM	シャンク公差変更 V・H +0.003 0 ⇨ 0 −0.003	1,200
		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

精密級 パンチ&ダイ