

## 精密級 ショルダーパンチ

¥ 追加工価格も数量スライド適用 P.43

Type	M 材質 H 硬度	型式	形 状
	SKD11相当 60~63HRC	VSPAS VSPAL ラップ仕上げ L-VSPAS L-VSPAL	
		VPHAS VPHAL ラップ仕上げ L-VPHAS L-VPHAL	
-ラップ仕上げ-	粉末ハイス鋼 64~67HRC		

Type	D	L	指定0.001mm単位 min. P max.	B	H
S	ラップ仕上げ VSPAS VPHAS	3 40 45 50 55 60	1.000 ~ 2.990	8	5
		4 40 45 50 55 60 65 70	1.000 ~ 3.990		7
		5 40 45 50 55 60 65 70	2.000 ~ 4.990		8
		6 40 45 50 55 60 65 70	2.000 ~ 5.990		9
		3 50 55 60	1.000 ~ 2.990		5
L	ラップ仕上げ VSPAL VPHAL	4 50 55 60 65 70	1.000 ~ 3.990	13	7
		5 50 55 60 65 70	2.000 ~ 4.990		8
		6 50 55 60 65 70	2.000 ~ 5.990		9
		3 50 55 60 65 70	2.000 ~ 5.990		

P&gt;D-0.03 → ℓ=0 P&gt;D-0.03の場合、D-0.03 (導入部) はつきません。

Order  
注文例  
VSPAS 4 - 50 - P2.000

Price  
価格

Delivery  
出荷日  
5 日目出荷

Alterations  
追加工  
VSPAS 4 - 50 - P2.000 - TC4-LKC-KFC150

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
刃先追加工	PC	刃先寸法変更 PC≥Pmin./2 指定0.001mm単位	0.500~0.799 6 0.800~0.999 8 1.000~1.999 13 200
	BC	刃先長変更 2≤BC≤Bmax. 指定0.1mm単位 ①全長Lは刃先長さBC+25mm以上必要です。	2.000~19 200
	PRC	刃先側端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ②PRC≤(P-0.2)/2 ③PCC・GC併用不可	0.3≤PRC≤1 400
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ④PCC≤(P-0.2)/2 ⑤PRC・GC併用不可	0.3≤PCC≤1 200
	GC	20°≤GC<90° 指定1°単位 刃先長さ B≥f+2 f=P/2×tan(90°-GC°) ⑥P≤1.00適用不可 ⑦LKC・PRC・PCC併用不可 ⑧ラップ仕上げ品はエッジ部に丸みが付きます。	400
全長追加工	LC	全長変更 25+B(C)≤LC<L 指定0.1mm単位 (KC併用の時0.01mm単位指定可) ⑨全長-刃先長が25mm以下の場合、刃先長さは全長-25mmになります。	200
	LKC	全長公差 変更 L +0.1 -0.0 → +0.01 0	600

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
ツバ部追加工	KC	ツバ部廻り止め一面加工	200
	WKC	廻り止め平行加工(2面)	400
	KFC	90°廻り止め0°と角度指定加工(2面) 0°≤KFC≤180° 指定1単位 ⑩KC・WKC併用不可	600
	HC	ツバ径変更 D≤HC<H 指定0.1mm単位	200
	TC	ツバ厚変更 2≤TC<T 指定0.1mm単位 ⑪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。	200
全長追加工	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります P.1557 0.5≤TCC≤(H-D)/2 指定0.1mm単位 ⑫H≤5はTCC 0.5になります。	200
	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) P≤D-1.2 0.5≤D≤0.01 (加工幅0.5) ⑬KC・WKC・KFC併用不可	600
	NDC	導入部無し ℓ≥3⇒ℓ=0	0

## 精密級 エア穴付ショルダーパンチ

¥ 追加工価格も数量スライド適用 P.43

Type	M 材質 H 硬度	型式	形 状
	SKH51相当 61~64HRC	VJSAS VSJAL ラップ仕上げ L-VJSAS L-VSJAL	
		VJPAS VPJAL ラップ仕上げ L-VJPAS L-VPJAL	
-ラップ仕上げ-	粉末ハイス鋼 64~67HRC		

Type	D	L	指定0.001mm単位 min. P max.	B	d1	S	d2	H
S	ラップ仕上げ VJSAS VSJAL	4 40 45 50 55 60	1.500 ~ 3.990	8	0.5	20	1.2	7
		5 (40) 45 50 55 60 65 70	2.000 ~ 4.990		0.8		2.1	8
		6 (40) 45 50 55 60 65 70	2.000 ~ 5.990		0.5		2.6	9
		4 50 55 60	1.500 ~ 3.990		0.5		1.2	7
		5 50 55 60 65 70	2.000 ~ 4.990		0.8		2.1	8
L	ラップ仕上げ VJPAS VPJAL	6 50 55 60 65 70	2.000 ~ 5.990		0.5	20	2.6	9
		4 50 55 60	1.500 ~ 3.990		0.5		1.2	7
		5 50 55 60 65 70	2.000 ~ 4.990		0.8		2.1	8

⑩L(40) → S=17 全長が(40)の場合、S寸法は17mmになります。 ⑪P&gt;D-0.03 → ℓ=0 P&gt;D-0.03の場合、D-0.03 (導入部) はつきません。

Order  
注文例  
VSJAL 6 - 50 - P5.105

Delivery  
出荷日  
5 日目出荷

■数量スライド価格 (⑩1円未満切り捨て) P.39  
数量区分 標準対応 個別対応 大口  
数量 1~4 5~9 10~14 15~20 21~  
値引率 基準単価 5% 10% 15% お見積り  
⑪表示数量超えはWOSにてご確認ください。

■基準単価  
D VJSAS VSJAL VPJAS L-VJSAS L-VPJAS  
3,120 3,210 4,140 4,350  
4,190 3,280 4,210 4,420  
5,390 3,510 4,410 4,650

⑫表示数量超えはWOSにてご確認ください。

■基準単価  
D VJSAS VSJAL VPJAS L-VJSAS L-VPJAS  
3,120 3,210 4,140 4,350  
3,190 3,280 4,210 4,420  
3,390 3,510 4,410 4,650

Alterations  
追加工  
VSJAL 6 - 50 - P5.105 - TC4-LKC

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
刃先追加工	PC	刃先寸法変更 PC≥Pmin./2 指定0.001mm単位	0.5 1.800 1.800 1.800 200
	BC	刃先長変更 2≤BC≤Bmax. 指定0.1mm単位 ①全長Lは刃先長さBC+25mm以上必要です。	200
	PRC	刃先側端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ②PRC≤(P-0.2)/2 ③PCC・GC併用不可	0.3≤PRC≤1 400
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ④PCC≤(P-0.2)/2 ⑤PRC・GC併用不可	0.3≤PCC≤1 200
	GC	20°≤GC<90° 指定1°単位 刃先長さ B≥f+2 f=P/2×tan(90°-GC°) ⑥P≤1.00適用不可 ⑦LKC・PRC・PCC併用不可 ⑧ラップ仕上げ品はエッジ部に丸みが付きます。	400
全長追加工	LC	全長変更 25+B(C)≤LC<L 指定0.1mm単位 (KC併用の時0.01mm単位指定可) ⑨全長-刃先長が25mm以下の場合、刃先長さは全長-25mmになります。	200
	LKC	全長公差 変更 L +0.1 -0.0 → +0.01 0	600
	NDC	導入部無し ℓ≥3⇒ℓ=0	0

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
ツバ部追加工	KC	ツバ部廻り止め一面加工	200
	WKC	廻り止め平行加工(2面)	400
	KFC	90°廻り止め0°と角度指定加工(2面) 0°≤KFC≤180° 指定1単位 ⑩KC・WKC併用不可	600
	HC	ツバ径変更 D≤HC<H 指定0.1mm単位	200
	TC	ツバ厚変更 2≤TC<T 指定0.1mm単位 ⑪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。	200
全長追加工	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります P.1557 0.5≤TCC≤(H-D)/2 指定0.1mm単位 ⑫H≤5はTCC 0.5になります。	200
	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) P≤D-1.2 0.5≤D≤0.01 (加工幅0.5) ⑬KC・WKC・KFC併用不可	600
	NDC	導入部無し ℓ≥3⇒ℓ=0	0

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
ツバ部追加工	KC	ツバ部廻り止め一面加工	200
	WKC	廻り止め平行加工(2面)	400
	KFC	90°廻り止め0°と角度指定加工(2面) 0°≤KFC≤180° 指定1単位 ⑩KC・WKC併用不可	600
	HC	ツバ径変更 D≤HC<H 指定0.1mm単位	200
	TC	ツバ厚変更 2≤TC<T 指定0.1mm単位 ⑪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。	200
全長追加工	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります P.1557 0.5≤TCC≤(H-D)/2 指定0.1mm単位 ⑫H≤5はTCC	