

## 精密級 超硬ショルダー小径パンチ

追加工価格も数量スライド適用 P.43

Type	材質 硬度	型式	形 状
		VPAS VPAL ラップ仕上げ L-VPAS L-VPAL	V30(HIP) 88~89HRA
一ラップ仕上げ		VXPAS VXPAL ラップ仕上げ L-VXPAS L-VXPAL	超微粒子(HIP) 90~92HRA

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	ラップ仕上げ VPAS L-VPAS (D≥1.6) VXPAS L-VXPAS (D≥1.6)	1.0	20 25 30 35 40	0.150 ~ 0.990	13,480	14,720	—	—
	2.6		1.1	20 25 30 35 40	0.150 ~ 1.090				
			1.2	20 25 30 35 40	0.150 ~ 1.190				
			1.3	20 25 30 35 40	0.150 ~ 1.290				
			1.4	20 25 30 35 40	0.150 ~ 1.390				
			1.5	20 25 30 35 40	0.150 ~ 1.490				
			1.6	20 25 30 35 40 45 50 60	0.300 ~ 1.590				
			2.0	20 25 30 35 40 45 50 60	0.500 ~ 1.990				
			2.5	20 25 30 35 40 45 50 60	1.000 ~ 2.490				
4						11,770	12,720	12,530	13,480
6	3.0					9,490	10,440	10,250	11,200
8	3.5								
(6)	2.0	ラップ仕上げ VPAL L-VPAL (D≥1.6) VXPAL L-VXPAL (D≥1.6)	1.0	20 25 30 35 40	0.250 ~ 0.990	13,480	14,720	—	—
	2.6		1.1	20 25 30 35 40	0.250 ~ 1.090				
			1.2	20 25 30 35 40	0.250 ~ 1.190				
			1.3	20 25 30 35 40	0.250 ~ 1.290				
			1.4	20 25 30 35 40	0.250 ~ 1.390				
			1.5	20 25 30 35 40	0.250 ~ 1.490				
			1.6	30 35 40 45 50 60	0.500 ~ 1.590				
			2.0	30 35 40 45 50 60	0.800 ~ 1.990				
			2.5	30 35 40 45 50 60	1.000 ~ 2.490				
13	3.5								

①刃先長さB寸法はP寸法によって変わります。 ②P&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。

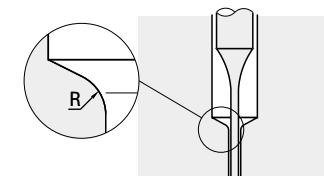
③刃先SタイプでP寸法が0.150~0.249の場合B寸(4)は3mmになります。

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。

型式 - L - P  
VPAS 1.0 - 20 - P0.200

⑤P=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願います。
- パンチはクッション性のあるも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。



5 日目出荷



■数量スライド価格 (③1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%	5%	10%	15%	お見積り

④表示数量超えはW08にてご確認ください。

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

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
刃先追加工	PC	刃先寸法変更 D≥1.6 PC≥Pmin/2≥0.300 指定0.001mm単位 ④D<1.6は適用不可。	1,200
	BC	刃先長変更 2≤BC<B 指定0.1mm単位	2,000
	PRC ±0.05	刃先側端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ④PRC≤(P-0.2)/2 ⑤PRC-GC併用不可	2,000
	PCC ±0.05	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 ⑤PCC-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°) ④P≤1.00適用不可 ⑤LKC-PRC-PCC併用不可 ⑥ラップ仕上げ品はエッジ部に丸みができます。	1,200
	LC	全長変更 Lmin.<LC<L 指定0.1mm単位 (LKC併用時0.01mm単位指定可) ④LC30.1~LC34.9 (LKC併用時LC30.01~LC34.99)のD Tは +0.003 となります。	600
	LKC	全長公差 変更 L +0.1 ⇄ +0.01 0	1,600

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
ツバ部追加工	KC	ツバ部廻り止め一面加工 ④KFC併用不可	600
	WKC	廻り止め平行加工(2面) ④KFC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 ④KC・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 ④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 ④指定方法TCC0.5 ⑤H<2.6適用不可	600

