

精密級 超硬ストレートパンチ

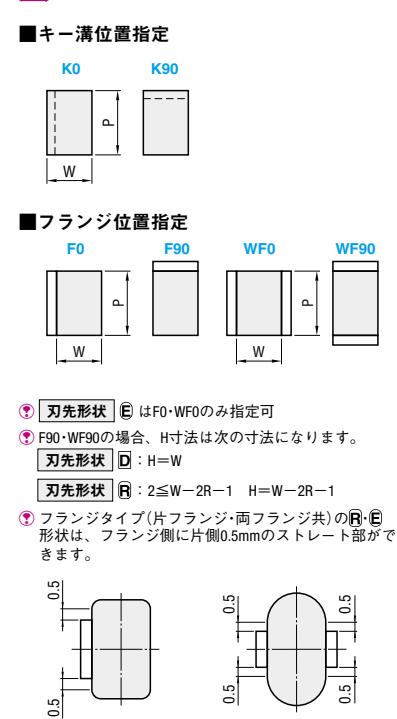
価格 P.534

		RoHS			刃先加工限度			刃先形状			刃先形状			刃先形状				
■ 材質	刃先寸法	P·W	■ 材質	H	硬度	■ 材質	H	硬度	■ 材質	H	硬度	■ 材質	H	硬度	■ 材質	H	硬度	
V30 (HIP)	P·W	2.000~20.000	ノーマル				D	VZPCD	R	VZPCR	E	VZPCE	D	VZKCD	R	VZKCR	E	VZKCE
V30 (HIP)	P·W	12.000~20.000	タップ付				D	VZMCD	R	VZMCR	E	VZMCE	D	VZFC	R	VZKCR	E	VZKCE
V30 (HIP)	P·W	2.000~20.000	キー溝付				D	VZKCD	R	VZKCR	E	VZKCE	D	VZFC	R	VZKCR	E	VZKCE
V30 (HIP)	P·W	2.000~16.000	一片フランジ				D	VZFC	R	VZFCR	E	VZFCE	D	VZWCD	R	VZWCR	E	VZWCE
V30 (HIP)	P·W	2.000~16.000	両フランジ				D	VZWCD	R	VZWCR	E	VZWCE	D	VZKCD	R	VZKCR	E	VZKCE

Type	Shape 刃先形状	L	W	P	0.1mm単位			
					2.000~3.000	5.000~10.000	10.001~16.000	16.001~20.000
VZPC	D	40	W	2.000~3.000	○	○	○	
				3.001~4.000	○	○	○	●
				4.001~5.000	○	○	○	●
				5.001~6.000		○	○	●
				6.001~8.000		○	○	●
				8.001~10.000		○	○	●
VZKC	R	50	W	10.001~16.000		○	○	●
				16.001~20.000				●
				1.0				
				T	T≥2	1.5		
VZFC	E	60	W	12.000~13.000	○	○	M	(a)
				70	13.001~16.000	○	8	20
VZWC	E	70	W	16.001~20.000	○			

Type	Shape 刃先形状	L	W	P	指定0.001mm単位		M	(a)
					12.000	16.001		
VZMC	D	40	W	12.000~13.000	○	○	8	20
VZMC	R	50	W	13.001~16.000	○	○		
VZMC	E	60	W	16.001~20.000	○	○		

Order 注文例	型式	— L —	指定0.001mm単位	— P —	— W —	— R (Rのみ)	— T —	— K·F·WF —
VZPCD	— 60 —	— P14.280 —	— W9.280 —					
VZMCR	— 60 —	— P15.000 —	— W12.000 —	— R0.300 —				
VZKCR	— 60 —	— P14.280 —	— W9.280 —	— R0.500 —	— T25.5 —	— K0 —		
VZFCE	— 60 —	— P10.000 —	— W5.500 —		— F0 —			
VZWCE	— 60 —	— P12.010 —	— W8.050 —		— WF0 —			



Alterations	Code	Spec.	\$/1Code	Alterations		Code	Spec.	\$/1Code
				タップ径追加工	フランジ部追加工			
LC		全長変更 20≤LC<L 指定0.1mm単位 (LC併用の場合0.01mm単位指定可)	600			MC	タップ径変更 M8→M6に変更します。 (a)寸法はM×2+4mm(参考値)となります。	0
LKC		全長公差 L +0.1 ⇌ +0.01 変更	1,600			PHM	シャンク公差変更 P·W +0.003 ⇌ P·W -0.003	1,200
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。 W-[2×U(UK)] ≥2(K0) P-[2×U(UK)] ≥2(K90) (UK併用可)	800			CCN	シャンク部C面加工(4カ所) 5≤CCN≤L(LC) 指定1mm単位 (CCN)寸法のみ適用 (CCN)フランジ付のフランジ側はCCN-T(TC)となります。	1,200
UK		キー溝深さ変更 0.5≤UK≤U+0.2 指定0.1mm単位 W(P)-UK≥2 (UK併用可)	600			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 (TC)全長Lは(5-TC)分短くなります。 (TC)LG併用の場合、全長はLCと同寸法です。	600			TC	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、タップ付、キー溝付は適用不可)	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、タップ付、キー溝付は適用不可)	600				片フランジ 両フランジ	600 1,200