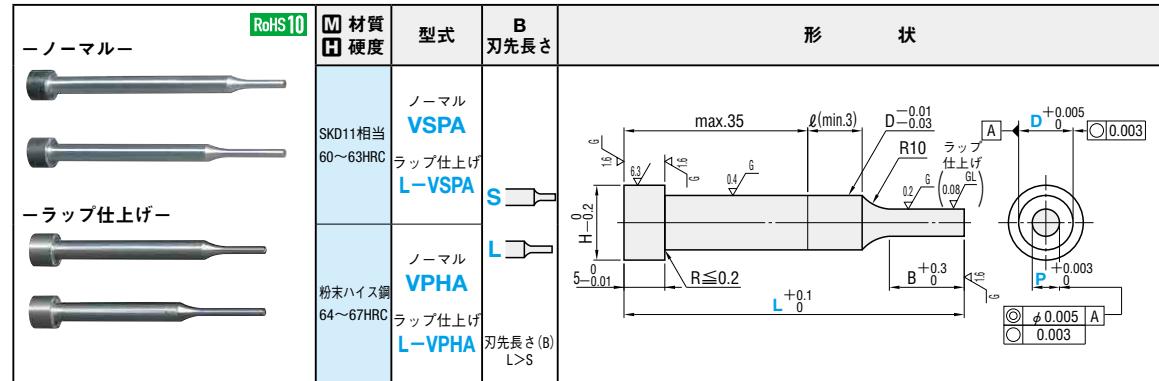


**精密級** シヨルダーパンチ  
—ノーマル・ラップ仕上げ—



型式			L					指定0.001mm単位 min. P max.	B	H	
Type	B 刃先長さ	D	3	40	45	50	55	60	1.000 ~ 2.990		
ノーマル <b>VSPA</b>	S	3	40	45	50	55	60	65	70	1.000 ~ 3.990	
		4	40	45	50	55	60	65	70	2.000 ~ 4.990	
		5	40	45	50	55	60	65	70	2.000 ~ 5.990	
		6	40	45	50	55	60	65	70	2.000 ~ 5.990	
ラップ仕上げ <b>L-VSPA</b>	L	3			50	55	60			1.000 ~ 2.990	
		4			50	55	60	65	70	1.000 ~ 3.990	
		5			50	55	60	65	70	2.000 ~ 4.990	
		6			50	55	60	65	70	2.000 ~ 5.990	

①P>D-0.03 → l=0 P>D-0.03の場合、D-0.03(導入部)はつきません。



型式 — L — P  
VSPAS 4 — 50 — P2.000



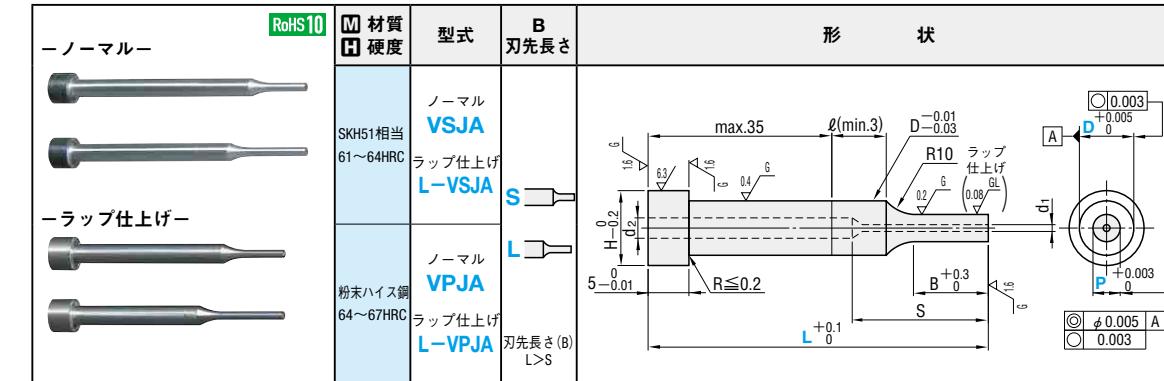
型式 — L(LC) — P(PC) — (BC・HC・TC・etc.)  
VSPAS 4 — 50 — P2.000 — TC4-LKC-KFC150

追加工	記号	詳細
刃先	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 2.000~ 19
	BC	刃先長変更 2≤BC≤8max 指定0.1mm単位 ①全長Lは刃先長さBC+25mm以上必要です。
	PRC	刃先側端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ①PRC≤(P-0.2)/2 ②PCC・GC併用不可
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ①PCC≤(P-0.2)/2 ②PRC・GC併用不可
	GC	20°≤GC<90° 指定1°単位 刃先長さ B≥f+2 f=P/2×tan(90°-GC°) ③全角関数の真数表参照 P.1771 ④P≤1.000適用不可 ⑤LKC・PRC・PCC併用不可 ⑥ラップ仕上げ品は先端・エッジ部に丸みが付きます。

全長	LC	全長変更 25+B(C)≤LC<L 指定0.1mm単位 (LKC併用の時0.01mm単位指定可) ①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。
	LKC	全長公差 L +0.1 ⇄ +0.01 変更 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)

追加工	記号	詳細
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め一面加工
	WKC	廻り止め平行加工(2面)
	KFC	廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1°単位 ②KC・WKC併用不可
	HC	ツバ径変更 D≤HC<H 指定0.1mm単位
	TC	ツバ厚変更 2≤TC<T 指定0.1mm単位 ③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。
シャンク部	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。 P.1721 0.5≤TCC≤(H-D)/2 指定0.1mm単位 ④H≤5はTCC 0.5になります。
	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) P≤D-1.2 (加工幅0.5) ⑤KC・WKC・KFC併用不可
	NDC	導入部無し l≥3⇒l=0

**精密級** エア穴付ショルダーパンチ  
—ノーマル・ラップ仕上げ—



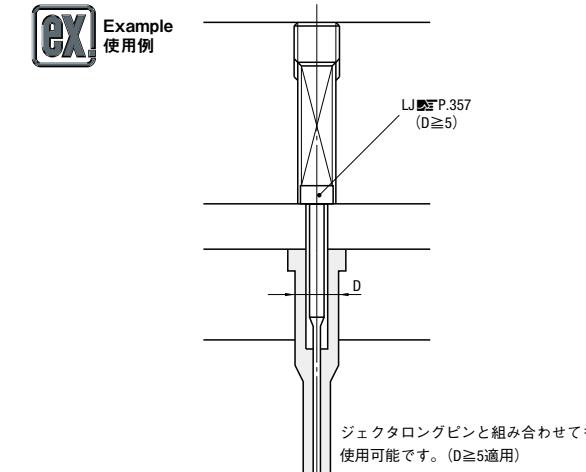
型式			L					指定0.001mm単位 min. P max.	B	d1	S	d2	H
Type	B 刃先長さ	D	4	40	45	50	55	60	1.500 ~ 3.990				
ノーマル <b>VSJA</b>	S	4	(40)	45	50	55	60	65	70	2.000 ~ 4.990	8	0.5	20
		5	(40)	45	50	55	60	65	70	2.000 ~ 5.990	8	0.8	20
		6	(40)	45	50	55	60	65	70	2.000 ~ 5.990	13	0.5	20
ラップ仕上げ <b>L-VSJA</b>	L	4			50	55	60			1.500 ~ 3.990	13	0.5	20
		5			50	55	60	65	70	2.000 ~ 4.990	13	0.8	20
		6			50	55	60	65	70	2.000 ~ 5.990	13	0.8	20

①L(40) → S=17 全長が(40)の場合、S寸法は17mmになります。

②P>D-0.03 → l=0 P>D-0.03の場合、D-0.03(導入部)はつきません。

Order  
注文例  
型式 — L — P  
VSJAL 6 — 50 — P5.105

Delivery  
出荷日 5 日目出荷



追加工	記号	詳細
刃先	PC	刃先寸法変更 PC≥Pmin PCmin 5 1.800 PC 6 1.800 指定0.001mm単位 ③D4適用不可
	BC	刃先長変更 2≤BC<B 指定0.1mm単位
	PRC	刃先側端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ④PRC≤(P-d1-0.5)/2 ⑤PCC併用不可
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ④PCC≤(P-d1-0.5)/2 ⑤PCC併用不可
全長	LC	全長変更 LC<L 指定0.1mm単位 (LKC併用の時0.01mm単位指定可) ⑥B寸法とS寸法は(L-LC)分短くなります。
	LKC	全長公差 L +0.1 ⇄ +0.01 変更 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め一面加工
	WKC	廻り止め平行加工(2面)
	KFC	廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1°単位 ⑦KC・WKC併用不可
	HC	ツバ径変更 D≤HC<H 指定0.1mm単位
	TC	ツバ厚変更 2≤TC<T 指定0.1mm単位 ⑧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。
シャンク部	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。 P.1721 0.5≤TCC≤(H-D)/2 指定0.1mm単位 ⑨H≤5はTCC 0.5になります。
	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) P≤D-1.2 (加工幅0.5) ⑩KC・WKC・KFC併用不可
	NDC	導入部無し l≥3⇒l=0