
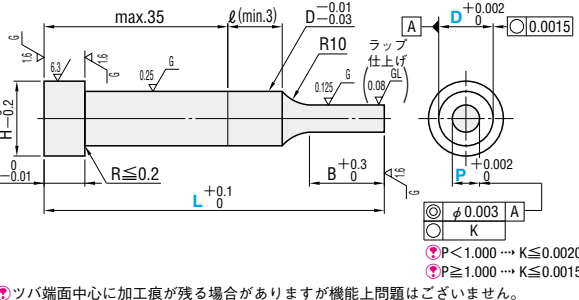

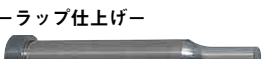
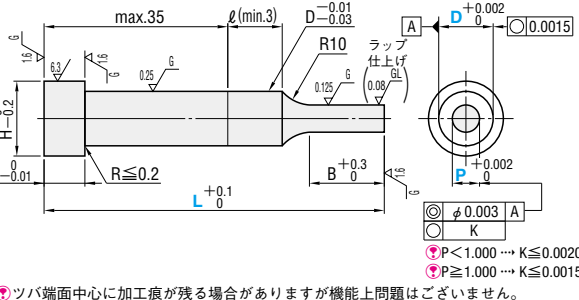





ーノーマルー	材質 硬度	型式	B 刃先長さ	形状
	V30 (HIP) 88~89HRA	ノーマル VPA	ラップ仕上げ L-VPA	
		ノーマル VXPA		
	超微粒子 (HP) 90~92HRA	ノーマル VXPA	ラップ仕上げ L-VXPA	
		ラップ仕上げ L-VXPA		

型式		L							指定0.001mm単位 min. P max.	B	H
Type	B 刃先長さ	D									
ノーマル VPA VXPA		3	40	45	50	55	60		1.000 ~ 2.990	8	5
		4	40	45	50	55	60	65	70		7
		5	40	45	50	55	60	65	70		8
		6	40	45	50	55	60	65	70		9
ラップ仕上げ L-VPA L-VXPA		3			50	55	60		1.000 ~ 2.990	13	5
		4			50	55	60	65	70		7
		5			50	55	60	65	70		8
		6			50	55	60	65	70		9

①P>D-0.03 → ℓ=0 P>D-0.03の場合、D-0.01 (導入部) はつきません。

Order
注文例





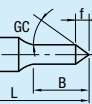


型式 - L - P
VPAS 4 - 50 - P2.000












Delivery
出荷日


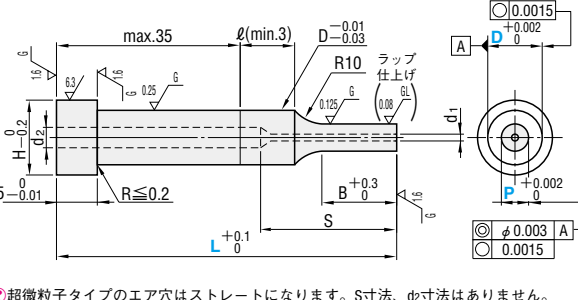

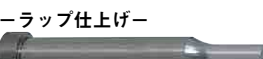
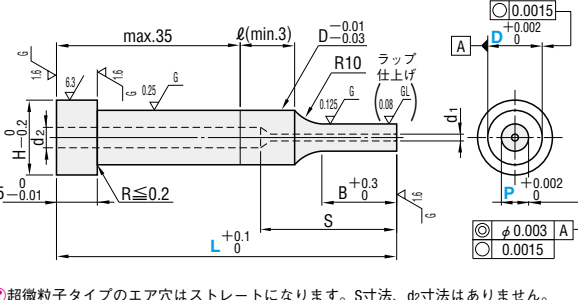

5 日日出荷



Alterations
追加工

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

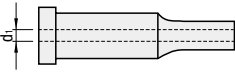
	追加工	記号	詳細										
刃先		PC	刃先寸法変更 PC≧Pmin/2 指定0.001mm単位 <table border="1" data-bbox="477 1197 622 1278"><tr><th>P</th><th>Bmax</th></tr><tr><td>0.500 ~ 0.799</td><td>6</td></tr><tr><td>0.800 ~ 0.999</td><td>8</td></tr><tr><td>1.000 ~ 1.999</td><td>13</td></tr><tr><td>2.000 ~</td><td>19</td></tr></table>	P	Bmax	0.500 ~ 0.799	6	0.800 ~ 0.999	8	1.000 ~ 1.999	13	2.000 ~	19
	P	Bmax											
	0.500 ~ 0.799	6											
	0.800 ~ 0.999	8											
	1.000 ~ 1.999	13											
2.000 ~	19												
	BC	刃先長さ変更 2≦BC≦Bmax 指定0.1mm単位 ❖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 ❖PRC≦(P-0.2)/2 ❖PCC・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 ❖PCC≦(P-0.2)/2 ❖PRC・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°) 三角関数の真数表 P.1771 ❖P≦1.00適用不可 ❖LKC・PRC・PCC併用不可 ❖ラップ仕上げ品は先端・エッジ部に丸みがつきます。											
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) ❖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。 ❖LC30.1~LC34.9 (LKC併用の時はLC30.01~LC34.99) のDは $0^{+0.003}_0$ となります。										
		LKC	全長公差 $L \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} -0.01$ 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 ✖KFC併用不可
		WKC	廻り止め平行加工 (2面) ✖KFC併用不可
		KFC	 廻り止め0°と角度指定加工 (2面) 指定1°単位 ✖KC・WKC併用不可
		HC	ツバ径変更 $D \leq HC < H$ 指定0.1mm単位
		TC	ツバ厚変更 2 ≤ TC < T 指定0.1mm単位 ♡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。
		TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。  P.1721 $0.5 \leq TCC \leq (H-D)/2$ 指定0.1mm単位 ♡H ≤ 5はTCC0.5になります
シャンク部		SKC	シャンク部フラット面加工 (1面)  $P \leq D - 1.2$ (加工幅0.5) ✖KC・WKC・KFC併用不可
		NDC	導入部 無 し $l \geq 3 \Rightarrow l = 0$

ーノーマルー	材質 硬度	型式	B 刃先長さ	形状
	V30 (HIP) 88~89HRA	ノーマル VJA	ラップ仕上げ L-VJA	
		ノーマル VXJA		
	超微粒子 (HP) 90~92HRA	ノーマル VXJA	ラップ仕上げ L-VXJA	
		ラップ仕上げ L-VXJA		

型式		L							指定0.001mm単位 min. P max.	B	d1	S	d2	H
Type	B 刃先長さ	D												
ノーマル VJA VXJA		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		0.8		2.1	8
		6	(40)	45	50	55	60	65	70				2.6	9
ラップ仕上げ L-VJA L-VXJA		4			50	55	60		1.500 ~ 3.990	13	0.5	20	1.2	7
		5			50	55	60	65	70		0.8		2.1	8
		6			50	55	60	65	70				2.6	9

- 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-0.01 (導入部) はつきません。
- ③超微粒子タイプのエア穴はストレートになります。S寸法、d2寸法はありません。



(VXJA□・L-VXJA□)

Order
注文例

型式 - L - P
VJAL 6 - 50 - P5.105

Delivery
出荷日

5 日日出荷

Alterations
追加工

型式 - L(LC・LCX) - P(PC) - (BC・HC・TC…etc.)
VJAL 6 - 50 - P5.105 - TC4-LKC

	追加工	記号	詳細
刃先		PC	刃先寸法変更 PC≧PCmin 指定0.001mm単位 ※D4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 ※PRC≦(P-d1-0.5)/2 ※PCC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 ※PCC≦(P-d1-0.5)/2 ※PRC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) ※B寸法とS寸法は(L-LC)分短くなります。
		LCX	刃先長さBを変えずに全長変更 25+B (BC) ≦ LCX < L 指定0.1mm単位 ※全長-刃先長さが25mm以下の場合、刃先長さは全長-25mmになります。 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ※V30適用不可
		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 ②KFC併用不可
	WKC	廻り止め平行加工 (2面) ②KFC併用不可
	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<5 指定0.1mm単位 ①全長Lは(5-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じです。
	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 ①H≤5はTCC0.5になります。
シャンク部	SKC	シャンク部フラット面加工 (1面) P≤D-1.2 (加工幅0.5) ②KC・WKC・KFC併用不可 ③V30適用不可
	NDC	導入部 無 し ℓ ≥ 3 → ℓ = 0