

精密級 超硬ショルダーパンチ
—ノーマル・ラップ仕上げ—



ラップ仕上げ

☎P.1725

ノーマル	ラップ仕上げ	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	S	
		超微粒子 (HIP) 90~92HRA	ノーマル VXPA ラップ仕上げ L-VXPA	L	

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	S	3	40	45	50	55	60	5	
		4	40	45	50	55	60	65	70
		5	40	45	50	55	60	65	70
		6	40	45	50	55	60	65	70
ラップ仕上げ L-VPA L-VXPA	L	3			50	55	60	5	
		4			50	55	60	65	70
		5			50	55	60	65	70
		6			50	55	60	65	70

☉P>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
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-LK

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 P Bmax 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≤Bmax 指定0.1mm単位 ☉全長Lは刃先長さBC+25mm以上が必要です。
	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 ☉LK・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 (LK併用の時0.01mm単位指定可) ☉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。 ☉LC30.1~LC34.9 (LK併用の時LC30.01~LC34.99)のDは+0.003となります。
	LK	全長公差 L +0.1 → +0.01 変更 0 -0.03 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	LKC	

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≤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≤TCC≤(H-D)/2 指定0.1mm単位 ☉H≤5はTCC0.5になります
シャンク部	SK	シャンク部フラット面加工(1面) P≤D-1.2 D-0.5-0.01(加工幅0.5) ☉KC・WKC・KFC併用不可
	NDC	導入部 無し l≥3→l=0

精密級 超硬エア穴付ショルダーパンチ
—ノーマル・ラップ仕上げ—



ラップ仕上げ

☎P.1725

ノーマル	ラップ仕上げ	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	S	
		超微粒子 (HIP) 90~92HRA	ノーマル VXJA ラップ仕上げ L-VXJA	L	

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	S	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			2.1	8
		6	(40)	45	50	55	60	65	70	2.000 ~ 5.990			2.6	9
		6			50	55	60			1.500 ~ 3.990	13	0.5	20	1.2
ラップ仕上げ L-VJA L-VXJA	L	4			50	55	60	1.500 ~ 3.990						
		5			50	55	60	65	70	2.000 ~ 4.990			2.1	8
		6			50	55	60	65	70	2.000 ~ 5.990			2.6	9
		6			50	55	60			1.500 ~ 3.990				

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

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

☉超微粒子タイプのア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。

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

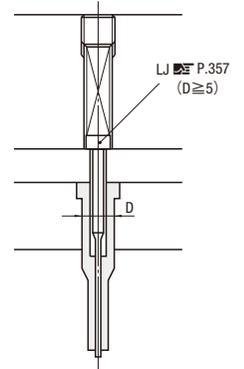
型式 - L(LC·LCX) - P(PC) - (BC·HC·TC...etc.)
VJAL 6 - 50 - P5.105 - TC4-LK

追加工	記号	詳細
刃先	PC	刃先寸法変更 PC≥PCmin 指定0.001mm単位 D PCmin 5 1.800 6 1.800 ☉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
	LC	全長変更 LC<L 指定0.1mm単位 (LK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。
全長	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。 (LK併用の場合0.01mm単位指定可) ☉V30適用不可
	LK	全長公差 L +0.1 → +0.01 変更 0 -0.03 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	LKC	

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≤HC<H 指定0.1mm単位
	TC	ツバ厚変更 2≤TC<5 指定0.1mm単位 ☉全長Lは(S-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 ☉H≤5はTCC0.5になります。
シャンク部	SK	シャンク部フラット面加工(1面) P≤D-1.2 D-0.5-0.01(加工幅0.5) ☉KC・WKC・KFC併用不可 ☉V30適用不可
	NDC	導入部 無し l≥3→l=0



Example 使用例
ジェットタングステン
組み合わせても使用可能です。
(D≥5適用)
☉超微粒子タイプは適用不可



ハ精密
ンチ級
・ダイ