



精密級 超硬ショルダー小径パンチ
ーノーマル・ラップ仕上げー



ラップ仕上げ

P.1725

	RoHS 10	M 材質 H 硬度	型式	B 刃先長さ	形 状												
ーノーマルー		V30 (HIP) 88~89HRA	ノーマル VPA ラップ仕上げ L-VPA	S	<table><tr><th>L</th><th>D</th><th>P</th><th>B</th></tr><tr><td>20~</td><td>+0.002/-0</td><td>~1.5</td><td>+0.005/-0</td></tr><tr><td>35~</td><td>+0.003/-0</td><td>1.6~</td><td>+0.002/-0</td></tr></table> <p>① P<1.000 → K≤0.0020 ② P≥1.000 → K≤0.0015</p>	L	D	P	B	20~	+0.002/-0	~1.5	+0.005/-0	35~	+0.003/-0	1.6~	+0.002/-0
L	D	P	B														
20~	+0.002/-0	~1.5	+0.005/-0														
35~	+0.003/-0	1.6~	+0.002/-0														
ーラップ仕上げー		超微粒子 (HIP) 90~92HRA	ノーマル VXPA ラップ仕上げ L-VXPA	L													

型式													指定0.001mm単位 min. P max.		B	H
Type	B 刃先長さ	D	L													
ノーマル VPA VXPA		1.0	20	25	30	35	40					0.150 ~ 0.990		(4)	2.0	
		1.1	20	25	30	35	40					0.150 ~ 1.090			2.6	
		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		4			
		2.0	20	25	30	35	40	45	50	60	0.500 ~ 1.990		6	3.0		
ラップ仕上げ L-VPA L-VXPA		2.5	20	25	30	35	40	45	50	60	1.000 ~ 2.490		8	3.5		
		1.0	20	25	30	35	40					0.250 ~ 0.990		(6)	2.0	
		1.1	20	25	30	35	40					0.250 ~ 1.090			2.6	
		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		6			
		2.0			30	35	40	45	50	60	0.800 ~ 1.990		8	3.0		
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。
- ② 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。
- ③ 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。
- ④ P>D-0.03 → ℓ = 0 P>D-0.03の場合、D^{+0.01/-0.03} (導入部) はつきません。

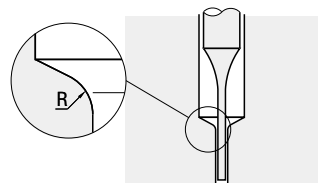
Order 注文例

型式	-	L	-	P
VPAS 1.0	-	20	-	P0.200

Delivery 出荷日





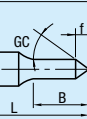


5	日目出荷
---	------

- ① P=0.3以下は刃先の折損にご注意ください。
- マイクロメータ測定時は特にご注意ください。
 - パンチはクッション性のあるもの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下図のように逃げ部が必要です。



Alterations 追加工

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

追加工	記号	詳細
刃先		PC 刃先寸法変更 $D \geq 1.6$ $PC \geq P_{min}/2 \geq 0.300$ 指定0.001mm単位 ⊗ $D < 1.6$ 適用不可
		BC 刃先長さ変更 $2 \leq BC < B$ 指定0.1mm単位
		PRC 刃先側端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定0.1mm単位 ① $PRC \leq (P - 0.2) / 2$ ⊗ $PCC \cdot GC$ 併用不可
		PCC 刃先側端面C面取り加工 $0.3 \leq PCC \leq 1$ 指定0.1mm単位 ① $PCC \leq (P - 0.2) / 2$ ⊗ $PRC \cdot GC$ 併用不可
		GC $20^\circ \leq GC < 90^\circ$ 指定1°単位 刃先長さ $B \geq f + 2$ $f = P/2 \times \tan(90^\circ - GC^\circ)$ 三角関数の真数表参照 P.1771 ⊗ $P \leq 1.00$ 適用不可 ⊗ $LKC \cdot PRC \cdot PCC$ 併用不可 ① 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 $L_{min.} < LC < L$ 指定0.1mm単位 (LKC 併用の時0.01mm単位指定可) ① $LC30.1 \sim LC34.9$ (LKC 併用時は $LC30.01 \sim LC34.99$)のD $\begin{matrix} +0.003 \\ -0 \end{matrix}$ となります。
		LKC 全長公差 変 更 $L +0.1 \begin{matrix} \rightarrow \\ -0 \end{matrix} +0.01$ (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) 0° 180° 指定1°単位 270° ⊗ 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 ① 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 [指定方法] TCC0.5 ⊗ H<2.6適用不可
	NDC	導入部 無 し ℓ ≥ 3 ⇒ ℓ = 0