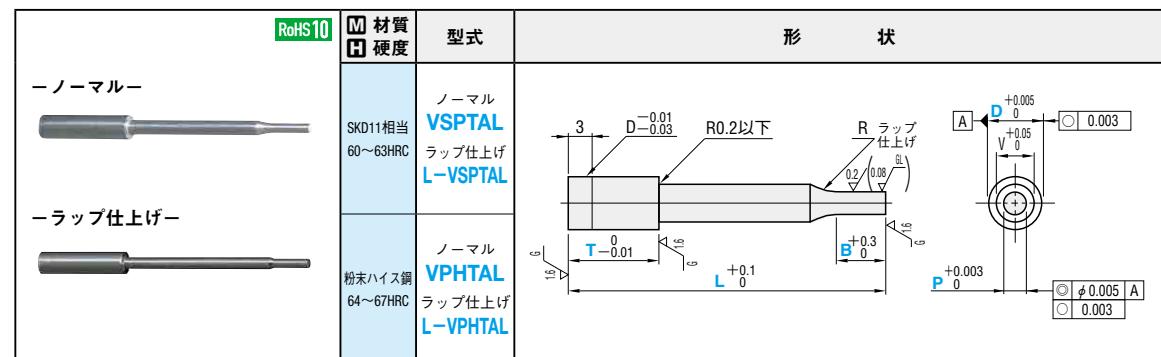
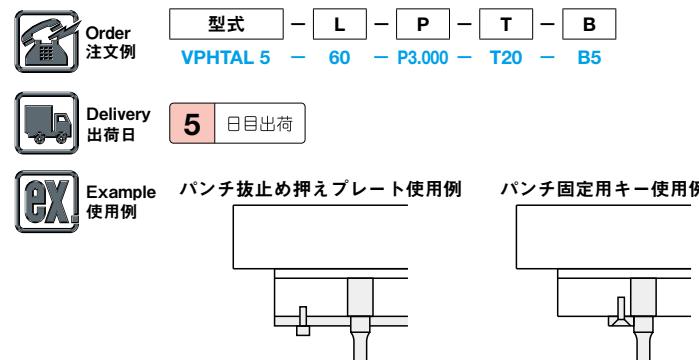


PRECISION FLANGE STOPPER PUNCHES
精密級 ツバ止めパンチ
—ノーマル・ラップ仕上げ—



型式 Type		D	L	指定0.001mm単位 min. P max.	T	指定1mm単位 B	V	R
ノーマル VSPTAL	ラップ仕上げ L-VSPTAL	4	40	0.500~2.000	13 16 20	2~6	2	2~3
			50		13 16 20 25			
		5	40	1.000~3.000	13 16 20	2~8	3	
			50 60		13 16 20 25			
		6	40	1.500~4.000	13 16 20	2~10	4	
			50 60 70		13 16 20 25	2~13		
VPHTAL	L-VPHTAL	8	40	2.000~6.000	13 16 20	2~10	6	
			50 60 70		13 16 20 25	2~13		

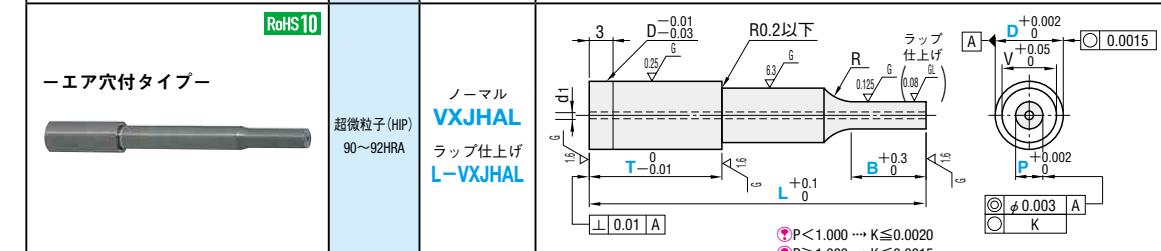
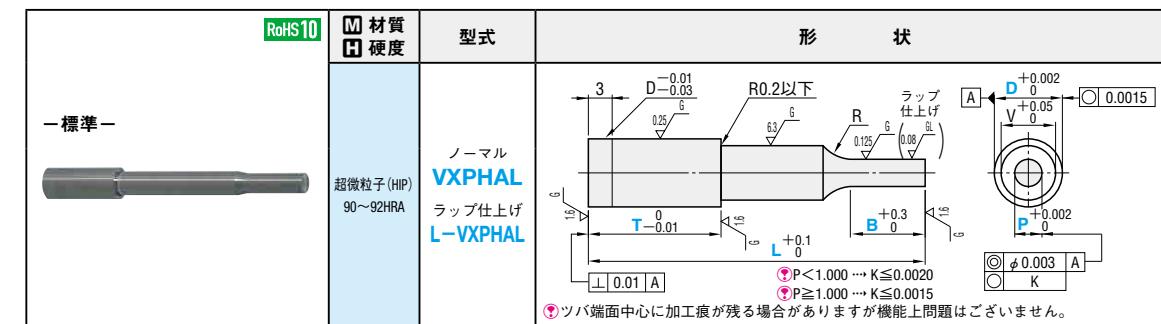


Alterations 追加工 型式 — L(LC) — P — T(TC) — B — (LKC…etc.)
VPHTAL 5 — 60 — P3.000 — TC15.0 — B5

追加工	記号	詳細
刃先	PRC±0.05 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±0.05 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 ※PCC-GC併用不可)
GC	20°≤GC<90° GC	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≤1.000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。)

追加工	記号	詳細
全長	LC	全長変更 40<LC<L 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合、0.01mm単位指定可) (LC<50の場合、TおよびTCは20以下になります。 (LC<50でD6-8の場合、Bの指定範囲は2~10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)
ツバ部	TC	T寸変更 13<TC<25 指定0.1mm単位 (TC<45の場合、指定範囲は13<TC<20となります。 (全長Lは変わりません。)
	NDC	導入部無し l=3⇒l=0

PRECISION CARBIDE FLANGE STOPPER PUNCHES
精密級 超硬ツバ止めパンチ
—ノーマル・ラップ仕上げ—



型式 Type		D	L	指定0.001mm単位 min. P max.	T	指定1mm単位 B	V	d1	R
ノーマル VXPHAL	ラップ仕上げ L-VXPHAL	4	40	0.500~2.000	13 16 20	2~6	2	2~3	
			50		13 16 20				
		5	40	1.000~3.000	13 16 20	2~8	3		
			50 60		13 16 20 25				
		6	40	1.500~4.000	13 16 20	2~10	4		
			50 60 70		13 16 20 25	2~13			
エア穴付タイプ ノーマル VXJHAL	ラップ仕上げ L-VXJHAL	8	40	2.000~6.000	13 16 20	2~10	6	10	
			50 60 70		13 16 20 25	2~13			
		5	40	1.000~3.000	13 16 20	2~8	3		
			50 60		13 16 20 25				
		6	40	1.500~4.000	13 16 20	2~10	4		
			50 60 70		13 16 20 25	2~13			

Order 注文例 型式 — L — P — T — B
VXPHAL 5 — 60 — P3.000 — T20 — B6

Alterations 追加工 型式 — L(LC) — P — T(TC) — B — (LKC…etc.)
VXPHAL 5 — LC55 — P3.000 — TC15.5 — B6 — LKC

追加工	記号	詳細
全長	LC	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)
	LKC	全長公差 L +0.1 -0.01 変更 (LKC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
刃先	PRC	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 ※PCC-GC併用不可)
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3≤GC≤1 指定0.1mm単位 (GC≤(P-0.2)/2 ※GC-PCC併用不可)
ツバ部	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≤1.000適用不可 ※LKC-PRC-PCC併用不可 ※エア穴付タイプ適用不可 (ラップ仕上げ品は先端・エッジ部に丸みがつきます。)
	TC	T寸変更 13<TC<25 指定0.1mm単位 (TC<45の場合、指定範囲は13<TC<20となります。 (全長Lは変わりません。)
その他	NDC	導入部無し l=3⇒l=0

■パンチ固定キー
P.363

