

# 精密級 超硬ストレートパンチ

		Rohs10	刃先形状	刃先形状	刃先形状
M 材質	H 硬度		D	R	E
V30(HIP)	P·W 88~89HRA	2.000~20.000	(P≥W) VZPCD	(P≥W) VZPCR	(P>W) VZPCE
M 材質	H 硬度	-標準-			
V30(HIP)	P·W 88~89HRA	12.000~20.000	(M) VZMCD	(M) VZMCR	(M) VZMCE
M 材質	H 硬度	-タップ付-			
V30(HIP)	P·W 88~89HRA	2.000~20.000	(T≥2) VZKCD	(T≥2) VZKCR	(T≥2) VZKCE
M 材質	H 硬度	-キー溝付-			
V30(HIP)	P·W 88~89HRA	2.000~20.000	(R≤0.3) VZFCD	(R≤0.3) VZFCR	(R≤0.3) VZFCE
M 材質	H 硬度	-一片フランジ-			
V30(HIP)	P·W 88~89HRA	2.000~16.000 規格表の○印には適用できません。	(R≤0.3) VZWCD	(R≤0.3) VZWCR	(R≤0.3) VZWCE
M 材質	H 硬度	-両フランジ-			
V30(HIP)	P·W 88~89HRA	2.000~16.000 規格表の○印には適用できません。	(R≤0.3) VZKCD	(R≤0.3) VZKCR	(R≤0.3) VZKCE

Type	刃先形状	L	W	P	2.000 5.000 10.000 16.000 20.000	5.001 10.000 16.000	10.001 16.000	16.001 20.000	T 0.1mm単位	U
VZPC	D	40 50 60 70	2.000~3.000 3.001~4.000 4.001~5.000 5.001~6.000 6.001~8.000 8.001~10.000 10.001~16.000 16.001~20.000	○	○	○			1.0 T≥2	1.5
				○	○	○				
				○	○	○				
				○	○	○				
				○	○	○				

Type	刃先形状	L	W	P	12.000 16.000	16.001 20.000	M	(a)
VZMC	D R E	40 50 60 70	12.000~13.000 13.001~16.000 16.001~20.000	○	○		8	20
				○	○			
				○	○			
				○	○			

Order 注文例	型式	- L -	指定0.001mm単位	P - W - R (Rのみ)	指定0.1mm単位	T ≥ 2	- K · F · WF
VZPCD	- 60 -	P14.280	- W9.280				
VZMCR	- 60 -	P15.000	- W12.000	- R0.300			
VZKCR	- 60 -	P14.280	- W9.280	- R0.500	- T25.5	- K0	
VZFCE	- 60 -	P10.000	- W5.500				- F0
VZWCE	- 60 -	P12.010	- W8.050				- WF0

■キー溝位置 : K指定  
K0 K90

■片フランジ位置 : F指定  
F0 F90

■両フランジ位置 : WF指定  
WF0 WF90

①刃先形状 (E) は F0-WF0 のみ指定可  
②F90-WF90 の場合、H寸法は次の範囲内で指定可  
③刃先形状 (D) : H=W  
④刃先形状 (R) : 2≤W-R-1 H=W-2R-1  
⑤フランジタイプ(片フランジ・両フランジ共)の (R) (E) 形状は、フランジ側に片側0.5mmのストレート部ができます。



10 日目出荷



Alterations  
追加工

追加工	記号	詳細	追加工	記号	詳細
全長	LC	全長変更 20≤LC<L 指定0.1mm単位 (LC併用の場合、0.01mm単位指定可)	HC	HC	フランジ幅変更 0≤HC<1.5 指定0.1mm単位
	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)			
キ-溝部	WK	キ-溝対称位置追加 追加するキ-溝の位置は、ご指定のキー溝位置の対称位置となります。 W- [2×U(UK)] ≥ 2(K0) P- [2×U(UK)] ≥ 2(K90) UK併用可	TC	TC	フランジ厚変更 2≤TC<5 指定0.1mm単位 ③全長Lは (5-TC) 分短くなります。 ④LC併用の場合、全長は LC 同寸法です。
	UK	キ-溝深さ変更 0.5≤UK≤U+0.2 指定0.1mm単位 W(P)-UK≥2 ④WK併用可			
タッピング部	MC	タッピング径変更 M8~M6に変更します。 ③(a)寸法は M×2+4mm (参考値) となります。	FK	FK	フランジ頭部逃げ加工 フランジ折損防止のためフランジ頭部に面取り加工を施します。
	PHM	シャンク公差変更 P·W +0.003 ⇌ P·W -0.003			
その他	CCN	シャンク部C面加工(4カ所) 5≤CCN≤L(LC) 指定1mm単位 ③刃先形状のみ適用 ④フランジ付のフランジ側は CCN-T(TC) となります。	CCN	CCN	CCN